НАШ МЕЧЕЛ

№4 (61) ДЕКАБРЬ 2021

20 О КАРЬЕРАХ, РАЗРЕЗАХ И ШАХТАХ «МЕЧЕЛА»

Добывающие мощности компании расположены в четырех регионах России

12 ЛИНИЯ ЖИЗНИ

Александр Генберг: «Использовать шанс и не отступать перед трудностями»

24 ОТДЕЛЬНАЯ ТЕМА

Дарить топор – отличная примета

38 НАШЕ ИСКУССТВО

Об образах клоунов в каслинском литье

3 Большие объемы для Большой кольцевой

КОРПОРАТИВНЫЙ ЖУРНАЛ

**УЧРЕДИТЕЛЬ –
ООО «МИД»
«НАШ МЕЧЕЛ» №4 (61)**

Зарегистрирован
в Федеральной службе
по надзору за соблюдением
законодательства в сфере
массовых коммуникаций
и охране культурного наследия.
Свидетельство
ПИ №ФС7724512.
Аудитория 16+

Редакция: 125167, г. Москва,
ул. Красноармейская, д. 1;
тел.: +7 (495) 221-88-88
Концепция, содержание и подготовка номера –
Департамент по коммуникациям и работе с инвесторами
ПАО «Мечел»
Главный редактор:
Антон Лапин

Фото: редакция «НМ», пресс-служба Группы «Мечел»
Shutterstock/FOTODOM
Фото на обложке: пресс-служба компании «Мечел»

Издатель:
ООО «Медиа-Сервис»,
111116, Москва, ул. Энергетическая, дом 16, корпус 2, этаж 1,
пом. 67, комн. 1.
Тел.: +7 (495) 988-18-06 |
vashagazeta.com
E-mail: ask@vashagazeta.com
Генеральный директор:
Владимир Змеющенко
Ответственный редактор:
Вилорика Иванова
Редактор проекта:
Елена Окорокова
Дизайнеры: Наталья Тихонкова,
Оксана Тумасова
Директор по производству:
Олег Мерочкин
Тираж: 2000 экз.
Отпечатано в типографии
ООО «Юнион Принт», 603022,
г. Нижний Новгород,
ул. Окский Съезд, д. 2
Любое использование
материалов без согласия
редакции запрещено.
Подписано в печать
17.12.2021
Издание распространяется
бесплатно

Информация в журнале «Наш Мечел» является внутрикорпоративной предварительной информацией, предназначенной для общего информирования сотрудников компании. Некоторые заявления в данном издании могут содержать предположения или прогнозы в отношении предстоящих событий или будущих финансовых показателей ПАО «Мечел» в соответствии с положениями Законодательного акта США о реформе судебного процесса в отношении ценных бумаг 1995 года. Мы бы хотели предупредить вас, что эти заявления являются только предположениями и реальный ход событий или результаты могут существенно отличаться от заявленного. Мы не намерены пересматривать или обновлять эти заявления. Мы адресуем вас к документам, которые «Мечел» периодически подает в Комиссию по ценным бумагам и биржам США, включая годовой отчет по форме 20-F. Эти документы содержат и описывают важные факторы, включая те, которые указаны в разделах «Факторы риска» и «Примечание по поводу прогнозов, содержащихся в этом документе» в форме 20-F.

ИСКРЕННЕ ПОЗДРАВЛЯЕМ ВАС С НАСТУПАЮЩИМ НОВЫМ ГОДОМ И СВЕТЛЫМ ПРАЗДНИКОМ РОЖДЕСТВА!

Уходящий 2021 год запомнится нам как время напряженного труда, непростых задач и больших возможностей. В этот год нам пришлось нелегко, но, преодолевая трудности, мы показали, что действительно способны на многое, и рыночная ситуация нам в этом помогла.

В 2021 году «Мечел» подтвердил, что является одним из признанных лидеров горнодобывающей и металлургической отраслей в России. Компания входит в пятерку российских лидеров по производству рядового угля и концентрата коксующегося угля, спецсталей и сортового проката. В прошедшем году, несмотря на все сложности, наши предприятия прикладывали все силы, чтобы использовать благоприятные возможности как на угольном, так и на стальном рынках. Мы запустили в строй целый ряд новой техники на добывающих предприятиях и еще ждем поступления в 2022 году, освоили на ЧМК производство и поставили Москве партию трамвайных рельсов, продолжили установку новых волочильных станов на БМК. Завод «Ижсталь», «Уральская кузница» и БЗФ крепко держат курс на реализацию высокомаржинальной продукции. Стартовала работа по освоению Сиваглинского железорудного месторождения, на котором уже в следующем году мы планируем получить высококачественную железную руду.

Все это стало возможным благодаря слаженной работе высокопрофессионального коллектива «Мечела». Ваш самоотверженный труд, готовность бороться, воля и твердая вера в будущее – наши самые главные активы. Мы считаем, что смогли воспользоваться благоприятной ценовой конъюнктурой, чтобы преодолеть имевшиеся препятствия и сделать задел для наращивания объемов производства в следующем году. Это важная задача, которую мы обязательно должны выполнить. Нет сомнений, что мы достойно ответим на вызовы сегодняшнего дня и вместе, плечом к плечу, выйдем на новые высоты в новом 2022 году!

В преддверии зимних праздников мы желаем вам счастья, здоровья и благополучия, светлых надежд, исполнения самых заветных желаний. Пусть 2022 год принесет вам новые радости и успехи!

С искренними поздравлениями
и наилучшими пожеланиями,

**Председатель Совета директоров
ПАО «Мечел»** **И.В. Зюзин**

**Генеральный директор
ПАО «Мечел»** **О.В. Коржов**

СОДЕРЖАНИЕ

В ФОКУСЕ

2 НОВОСТИ

10 НАШИ ИТОГИ
Производство и реализация продукции в III квартале 2021 года

12 КРУПНЫМ ПЛАНОМ
ЛИНИЯ ЖИЗНИ
Использовать шанс и не отступать перед трудностями
Очерк о директоре управления казначейскими операциями ПАО «Мечел» Александре Генберге

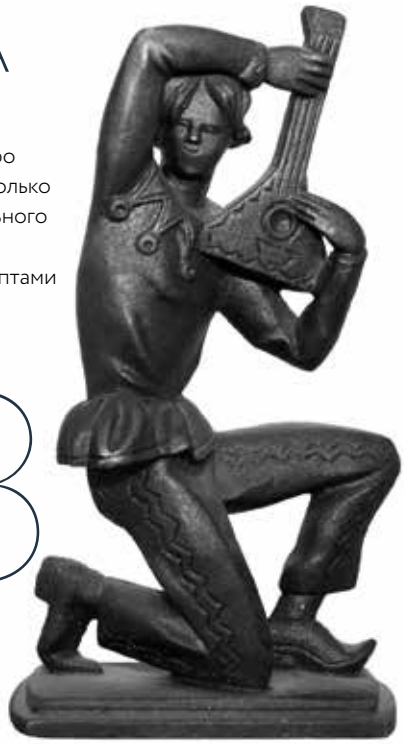
20 НАГЛЯДНО
ИНФОГРАФИКА
Основные факты о карьерах, разрезах и шахтах «Мечела»

24 РАКУРС
ОТДЕЛЬНАЯ ТЕМА
Подарок «с характером»
Дарить топор — отличная примета

26 ЧЕЛОВЕК «МЕЧЕЛА»
НАШИ ЦЕННОСТИ
«Производство — главная часть моей жизни»
Знакомьтесь: Александр Сущанский, директор производственной службы ООО «Мечел-Материалы»

34 КОМАНДА
МОЕ ФИРМЕННОЕ
Дело вкуса
Работники «Мечела» щедро делятся друг с другом не только секретами профессионального мастерства, но и своими особыми семейными рецептами

38 ГРАНИ
НАШЕ ИСКУССТВО
Настоящее богатство
Об образах клоунов в каслинском литье



НАЗНАЧЕНИЯ

МИХАИЛ ЖОГЛО
назначен управляющим директором ООО «Порт Мечел-Темрюк». До прихода в Группу «Мечел» он работал исполнительным директором транспортной компании «Альянс», а до этого длительное время занимал пост заместителя директора по производству ПАО «Новороссийский морской торговый порт».

ИВАН БЕЛОЗЕРЦЕВ
назначен директором управления по операционной деятельности ООО «Мечел-Энерго». Он будет курировать широкий спектр вопросов, связанных- с технологическим развитием и техническим перевооружением производства. Ранее он работал директором департамента по ремонтам ООО «Мечел-Энерго».

ПРОТИВОПОЖАРНАЯ **ЗАЩИТА**

На шахте «Ольжерасская-Новая» угольной компании «Южный Кузбасс» запущена модульная азотная станция. Оборудование предотвращает возникновение эндогенных пожаров в шахтах, выделяя из воздуха азот, который смешивается с водой и пенообразователем. Полученный инертный материал поставляется по скважинам в шахту. Производительность каждой станции – 1000 куб. м 97%-ного азота в час. Оборудование уже показало свою эффективность в работе на других шахтах компании.

«На шахте «Ольжерасская-Новая» уже работают аналогичные азотные станции. С запуском в эксплуатацию дополнительного оборудования шахта будет получать 3000 куб. м азота в час. Обеспечение безопасного и безаварийного труда – главная задача нашей компании», – сообщил управляющий директор ПАО «Южный Кузбасс» Андрей Подсмаженко.

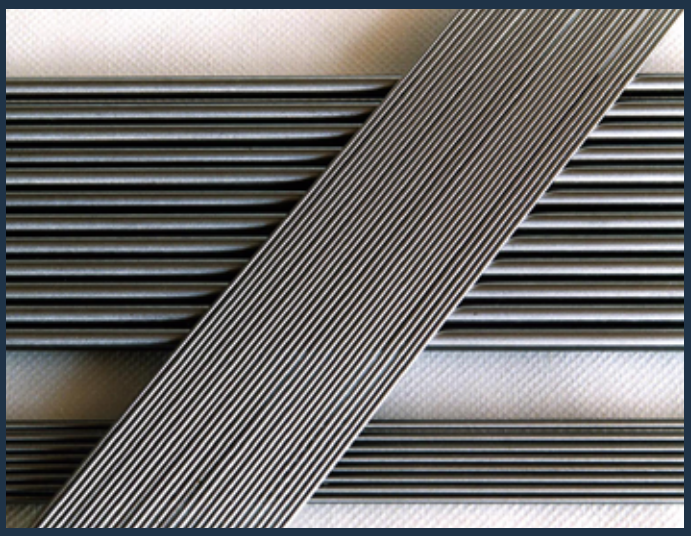
БОЛЬШИЕ ОБЪЕМЫ ДЛЯ БОЛЬШОЙ КОЛЬЦЕВОЙ

«Мечел» поставил 22 тыс. т рельсов и другой металлопродукции на строительство Большой кольцевой линии (БКЛ) Московского метрополитена. В декабре запущен участок из 10 станций БКЛ: «Терехово», «Кунцевской», «Давыдково», «Аминьевской», «Мичуринского проспекта», «Проспекта Вернадского», «Новаторской», «Воронцовской», «Зюзино» и «Каховской». Большая кольцевая линия – самый крупный проект за всю историю метростроения в столице. Она протянется на 70 км, соединяя районы города, радиальные направления метро и железной дороги. Всего на БКЛ будет 31 станция.

Поставленный металлопрокат изготовлен на нескольких предприятиях Группы «Мечел». Большая часть продукции (рельсы, арматура, лист и балка) произведена на станах Челябинского металлургического комбината. Более 7 тыс. т рельсов использовались при укладке 28 км пути между новыми станциями БКЛ. Метростроевцам также поставлены арматура В500С, метизы, сетка Белорецкого металлургического комбината и полоса завода «Ижсталь». Холоднодеформированная арматура В500С используется для изготовления тюбингов – элементов сборного крепления тоннельной отделки. За последние 5 лет «Мечел» направил на строительство Московского метрополитена около 35 тыс. т металлопроката строительного назначения и 85 тыс. т рельсов.

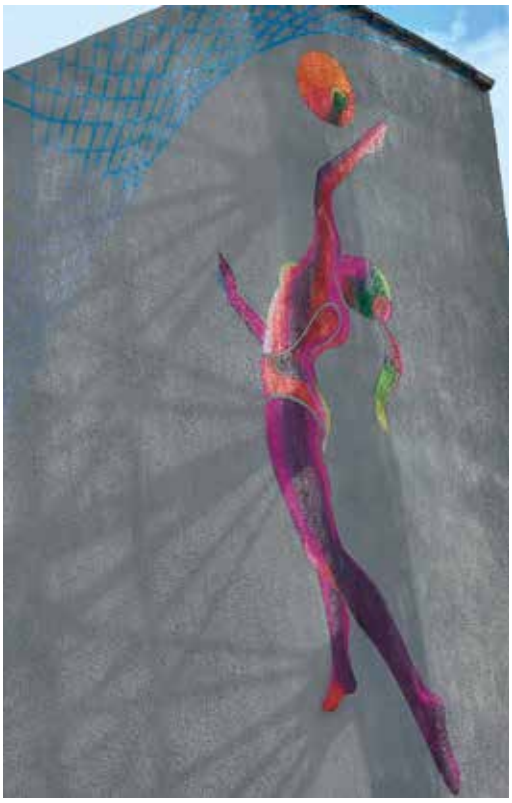
После открытия движения на всех участках к 2023 году Большая кольцевая линия станет самым протяженным метрокольцом в мире, опередив на 13 км сегодняшнего рекордсмена – вторую кольцевую линию пекинского метро.

НОВАЯ ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ



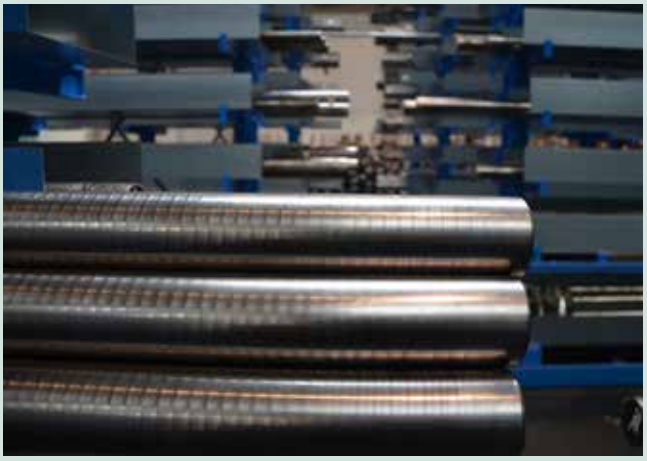
Белорецкий металлургический комбинат освоил выпуск новой проволоки двух диаметров для машиностроения. Опытная партия продукции уже отправлена заказчику – ООО «Белмет Запад». По запросу компании БМК разработал технологию производства проволоки со спецотделкой поверхности в прутках диаметрами 4,5 и 6,0 мм по ТУ 14-1-950-86. Ее используют для изготовления ответственных деталей механизмов, подвергающихся большой нагрузке: шестерней, шпилек, пальцев, осей и т.д. Эта проволока отличается определенной пластичностью при повышенных показателях прочности и твердости, в то же время обладает повышенной упругостью и выносливостью.

ДЕТИ ПРИДУМАЛИ, МЕТАЛЛУРГИ ВОПЛОТИЛИ



Челябинский металлургический комбинат украсил стены спортивного комплекса «Металлург» работами победителей конкурса детского рисунка. В творческом конкурсе участвовали воспитанники спорткомплекса, дети сотрудников ЧМК и другие юные жители Челябинска. Они представили на суд жюри около 100 работ. Дети показали, как они представляют здоровый образ жизни, как проходят тренировки спортсменов и соревнования. Лучшие работы художники перенесли на фасад «Металлурга»: изобразили волейболистку во время подачи мяча, бегущего футболиста и спортивный инвентарь.

«Воспроизведение детских рисунков на фасаде спортивного комплекса подчеркнуло ту масштабную работу по реконструкции здания, которая прошла этим летом. Здесь установили новые витражные окна, двери, провели отделочные работы, отремонтировали подпорную стену, покрасили забор и фасад. На самом стадионе обновили покрытие беговой дорожки и отреставрировали зрительские трибуны», – отметил директор управления по работе с персоналом ПАО «ЧМК» Денис Сазонтов.



СЕРТИФИКАТ = ЗНАК КАЧЕСТВА

Завод «Ижсталь» прошел ресертификационный аудит на соответствие продукции европейскому регламенту 305/2011, который устанавливает обязательные требования к качеству и безопасности материалов, применяемых в строительной отрасли. Аудит провели специалисты TUV Rheinland Industrie Service GmbH, которые оценили процессы обучения персонала, закупки материалов, технического обслуживания оборудования, производства продукции, управления документацией. Они отметили соответствие системы менеджмента качества завода международным стандартам ISO 9001 и EN 10025, подтвердили соответствие производства и аттестации горячекатаного проката из конструкционных марок стали требованиям европейского регламента и рекомендовали выдать новый сертификат сроком на три года. Наличие такого сертификата обеспечит «Ижсталь» дополнительными возможностями по продвижению металлопродукции на европейских рынках.

НОВОСЕЛЬЕ ПОД КОНТРОЛЕМ УГОЛЬЩИКОВ

ПРОДУКТОВЫЙ РЯД РАСШИРЯЕТСЯ

Завод «Ижсталь» в 2021 году освоил выпуск девяти новых типоразмеров стальных фасонных профилей высокой точности для предприятий ОПК, транспортного машиностроения и производителей электрооборудования. Профили по форме и поперечному сечению в точности соответствуют конкретным деталям машин и механизмов, что исключает необходимость контурной обработки конечными потребителями. Промышленное применение таких профилей обеспечивает существенную экономию стали, энергоресурсов и дорогостоящего режущего инструмента. Завод освоил производство более 5 тыс. типоразмеров таких профилей. Для выпуска каждого из них требуются применение специальной оснастки и разработка уникального технологического маршрута. Высокоточные профили изготавливают из всего марочного сортамента отливаемой заводом стали, начиная от обычных углеродистых и заканчивая спецсталями.

Стальные фасонные профили высокой точности используются при производстве тяговых электродвигателей, электрооборудования для карьерных самосвалов и экскаваторов, городского и ж/д транспорта, оборудования для нефтедобычи, изделий специального назначения.

В начале IV квартала текущего года специалисты «Южного Кузбасса» выпустили в реку Обь более 1,5 тыс. молоди сазана. Выпуск прошел в рамках программы компании по искусственному воспроизводству водных биологических ресурсов. Подросшую молодь сазана выпустили в Алтайском крае под надзором комиссии, в состав которой вошли сотрудники различных ведомств. Место выпуска определило территориальное управление Росрыболовства. Программе природоохранных мероприятий в «Южном Кузбассе» уделяется большое внимание. За последние четыре года в реки выпущено более 240 тыс. молоди ценных пород рыб.

К УГОЛЬНЫМ РЕЙСАМ **ГОТОВЫ**

«Южный Кузбасс» выпустил на линию два самосвала БелАЗ грузоподъемностью 130 т. Благодаря новой технике предприятие планирует нарастить объемы вскрыши и добычи до конца текущего года. БелАЗы задействованы на разрезах «Красногорский» и «Томусинский». Самосвалы оснащены надежными двигателями с электронной системой управления и подогревателем охлаждающей жидкости для бесперебойной работы в зимний сезон. В кабине для комфортной работы водителя предусмотрены кондиционер, камера видеообзора и мониторы, куда выводятся все необходимые данные. В самосвалах используют внедренную в «Южном Кузбассе» систему онлайн-диспетчеризации. Запуск дополнительной техники позволит повысить производительность. Ранее в течение III квартала предприятие ввело в эксплуатацию 13 самосвалов Scania, а также четыре карьерных самосвала БелАЗ грузоподъемностью 220 т.

ТРАССА ДЛЯ ТЕХ, **КТО ЦЕНИТ КОМФОРТ**

Металлоторговая компания «Мечел-Сервис» поставила крупную партию металлопроката на строительство скоростной трассы «Обход Хабаровска». Движение по новой автомагистрали открыли в ноябре. Это первая на Дальнем Востоке платная скоростная автомагистраль. Трасса предлагает альтернативный проезд для транзитного транспорта, минуя центр Хабаровска. Общая протяженность составляет 27,1 км. Проезжая часть на четыре полосы движения и разрешенной скоростью 120 км/ч позволяет пропускать до 25 тыс. автомобилей в сутки. Автомагистраль имеет стратегическое значение, соединяя сразу три федеральные трассы: А370 «Уссури», Р297 «Амур» и А375 «Восток».

ГАЗЕТА «ЯКУТУГЛЯ» ПРАЗДНУЕТ ПОБЕДУ

Корпоративная газета «Вестник Якутугля» стала лауреатом и дважды отличником конкурса корпоративных СМИ «Медиалидер-2021». В конкурсе ежегодно принимают участие редакции государственных, коммерческих и общественных структур со всех уголков России, а также из стран ближнего и дальнего зарубежья. В 2021 году участники конкурса боролись за первенство в 18 номинациях. Жюри признало газету «Вестник Якутугля» победителем в номинации «Лучший дизайн-макет корпоративного СМИ» и назвало отличником в номинациях «Лучшие иллюстрации в корпоративном СМИ» и «Лучшая корпоративная газета». Газета «Вестник Якутугля» издается с 2017 года. Она рассказывает читателям о значимых событиях предприятия, работниках, производственной и социальной жизни.

«МЕЧЕЛ» В ВИДЕОФОРМАТЕ

Горная добыча и металлургия – это величественно и красиво.

Как сэкономить электричество в домашних условиях? Советы и рекомендации от специалистов «Кузбассэнергосбыта» по случаю Дня энергетика.

На Белорецком металлургическом комбинате запущены первые четыре волочильных стана для выпуска новой продукции. Всего по проекту, реализуемому совместно с Фондом развития промышленности РФ, здесь установят 12 новых станов. Модернизация на БМК позволяет производить импортозамещающую проволоку с высокими качественными характеристиками.

7 фактов о двутавровой балке. «Мечел» выпускает такую продукцию на универсальном рельсобалочном стане Челябинского металлургического комбината. С конвейера стана выходят двутавры длиной от 6 до 24,5 м.

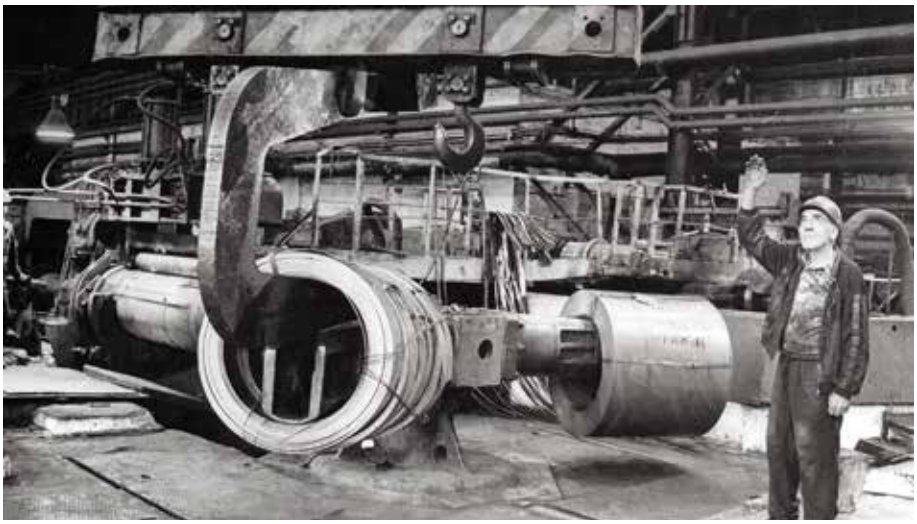
Южно-Кузбасская ГРЭС – главный источник тепло- и электроснабжения на юге Кемеровской области. Экологическая программа станции рассчитана до 2024 года, на ее реализацию будет направлено около 1,5 млрд руб.

«Помогаем строить Россию». О крупнейшем в России учебном комплексе в Нижнем Новгороде, новом мосте через Обь в Новосибирске и первом в Восточной Сибири заводе полимеров.

РАЗВИТИЕ **ПРОДОЛЖАЕТСЯ**

МИХАИЛ МОИСЕЕНКО

30 декабря коллектив отделения горячей прокатки прокатного цеха №4 (в прошлом листопрокатного цеха №1) ЧМК отметит 60-летие своего подразделения.



Необходимость строительства листопрокатного цеха на Челябинском металлургическом заводе была обусловлена серьезными экономическими причинами. В середине 50-х годов в стране резко выросла потребность в высококачественном листовом металле.

В 1956 году в свердловском филиале «Гипромеза» разработали проектное задание на полосовой стан 2300/1700 для Челябинского металлургического завода. Спустя год, 14 июня 1957 года, оно было утверждено Министерством черной металлургии. Однако уже в ходе рассмотрения в проект внесли значительные изменения. Первоначально стан рассчитывался на производство 500 тыс. т проката в год. Но, принимая во внимание положение дел, решили увеличить производительность будущего агрегата до 1 млн 200 тыс. т.

ПАВЕЛ ФРОЛОВ,
начальник прокатного цеха №4:

«Считаю, мне выпала большая честь руководить прокатным цехом №4, без преувеличения легендарным, с которого на комбинате начиналась прокатка листового металла, соответствующего всем самым строгим стандартам. И спустя шесть десятилетий листопрокатчики не снижают планку, которую достигли их предшественники, за что большое спасибо всему цеховому коллективу».

ОКСАНА ЛОГВИНОВА,
машинист крана участка станов 2300/1700:

«В ранней молодости я работала в сфере торговли, в охране, хотя и имела уже высшее образование по специальности «менеджер-экономист». А потом решила многое изменить в своей жизни, тем более что многие родные люди работали и в этом цехе, и в цехе холодной прокатки. Окончила профтехучилище и вот уже 15 лет работаю машинистом крана. Здесь гораздо интереснее, чем там, где трудилась прежде. Движение, реальное дело! И перспектива есть — в этом году мне доверили исполнять обязанности начальника нашего участка. Так что работа на производстве — это по мне!»

ВАДИМ МУФТЕЕВ,
начальник отделения горячего проката:

«В наш цех я пришел работать по примеру своего отца, Радика Сайфулловича, который трудится здесь дольше, чем мне лет. Он и сегодня — начальник участка листоотделки.

Конечно, я знал с детства о работе отца, даже бывал в цехе. Кстати, тогда впервые в жизни увидел компьютер. Когда вырос, заинтересовался этим производством всерьез. После армии устроился сюда на участок отделки термистом, позже перешел на участок станов и постепенно дорос до нынешней должности. Заочно окончил ЮУрГУ по специальности «металловедение», скоро получу второе высшее образование по специальности «обработка металлов давлением». Мне действительно интересно то, чем я занимаюсь. Рад, что мы трудимся вместе с отцом, что в свое время он приобщил меня к большому и важному делу».

АНАТОЛИЙ КОРЕПАНОВ, НАЧАЛЬНИК ЦЕХА РЕМОНТА И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ №3; РАДИК ГАЯНОВ, СПЕЦИАЛИСТ ГРУППЫ ПРОКАТНОГО ПРОИЗВОДСТВА; ИГОРЬ БЕЛОУСОВ, МАСТЕР УЧАСТКА ПОДГОТОВКИ ЛИСТОПРОКАТНЫХ ВАЛКОВ; НИКОЛАЙ АБДУЛЬИАНОВ, СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК ЦРИТОО-3; НАДЕЖДА КОНЬКОВА, ОПЕРАТОР ПОСТА УПРАВЛЕНИЯ; ОКСАНА ИЛЬИНА, ОПЕРАТОР ПОСТА УПРАВЛЕНИЯ; АЛЕКСАНДР ЛЕБЕДЕВ, СЛЕСАРЬ СТАНА 1700 ЦРИТОО-3, СТАНИСЛАВ ГРИШАНОВ, ВАЛЬЦОВЩИК СТАНА 2300, 9 АНДРЕЙ ИВАНОВ, ЭНЕРГЕТИК ЦРИТОО-3

Строительство цеха началось в 1958 году. Чтобы представить его размах, достаточно сказать, что предстояло смонтировать более 20 тыс. т различного оборудования. Кроме здания длиной 700 м с пятью пролетами и внутрицеховыми помещениями, предстояло возвести административно-бытовой корпус с лабораторией и проходной галереей, маслосклад с тоннелем, смонтировать большое кислотное хозяйство для обеспечения работы травильного отделения, а также отделение разделки штрипсов. Для снабжения цеха электроэнергией были построены линия высоковольтной передачи протяженностью 15 км и понизительная подстанция ГПП-2. Были уложены десятки километров различных подземных коммуникаций для водоводов, канализации и энергосетей. Также пришлось значительно удлинить железнодорожные пути и построить новую станцию.

После ввода в эксплуатацию комплекса сооружений первой очереди стана 2300/1700, а именно линии 2300, продолжалось строительство линии 1700 и отделения разделки рулонов. Эти объекты вошли в строй 30 декабря 1963 года.

Вообще вся история цеха – это череда работ по освоению новых видов продукции, капитальных ремонтов и реконструкций оборудования, внедрения технологических нововведений.

Конечно, не является исключением и наше время.

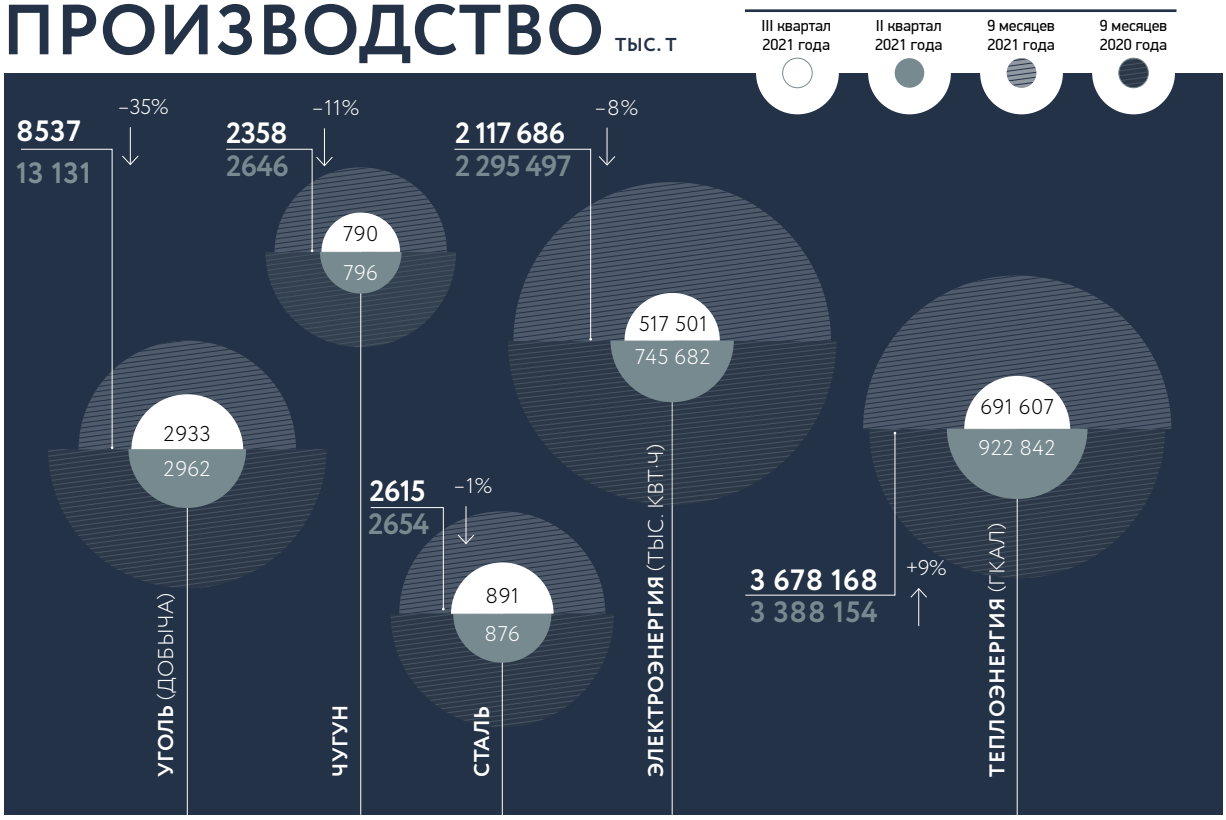
– Около двух лет назад освоена закалка нержавеющего листового проката в потоке, что обеспечивает необходимые механические свойства продукции, – рассказал заместитель начальника цеха Никита Дерябин. – Ранее для этого использовалась отдельная закалочная роликовая печь. Работа по новому алгоритму дает возможность снижать энергозатраты, выполнять закалку быстрее, что ускоряет производственный цикл в целом. Закалка производится путем охлаждения с помощью воды, то есть методом гидросбива, в универсальной клети. Для этого пришлось несколько изменить режимы прокатки, но поставленная задача была решена, это было сделано в течение примерно полугода. Хотя доля нержавеющего металла в общем объеме производства цеха невелика, тем ценнее каждая тонна, и затраты для его производства должны быть как можно ниже.

Что важно, в последние годы освоена прокатка сплавов четырех марок, производящихся в электросталеплавильном цехе челябинского филиала «Уральской кузницы». Далее из них отковываются слябы в кузнечно-прессовом цехе филиала, потом они поступают на зачистку в отделение зачистки литых заготовок прокатного цеха №1, а уже потом – в отделение горячей прокатки нашего цеха, где из них получают либо так называемый толстый лист толщиной от 6 до 14 мм, либо рулонный прокат толщиной от 4 до 6 мм для последующего переката на холоднокатаный прокат толщиной до 0,5 мм. Также освоена прокатка на лист спецстали ЧС-129, выплавляемой тоже в электросталеплавильном цехе челябинского филиала «Уральской кузницы».

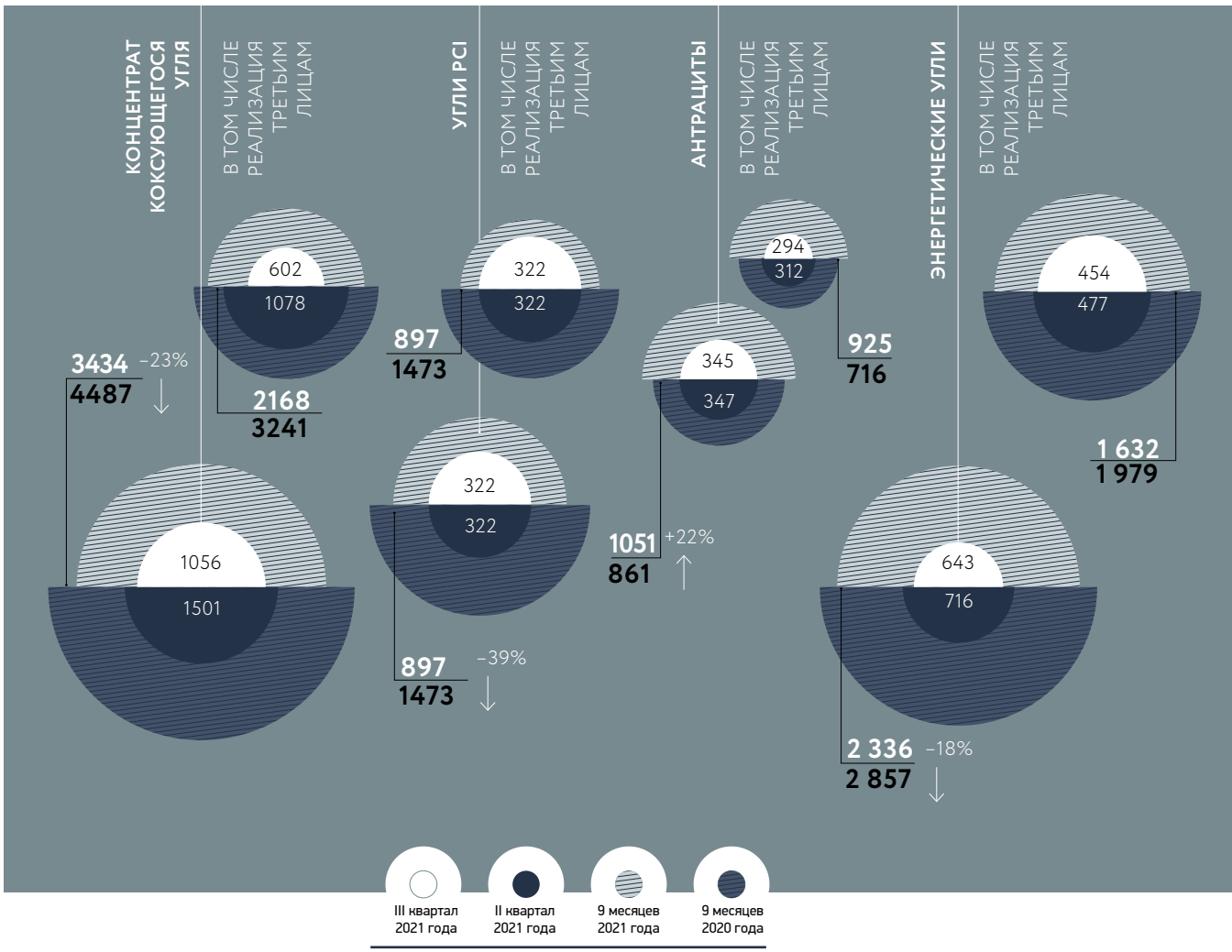
Так что, как видим, цех и его продукция соответствуют всем современным требованиям.

Вся история цеха – это череда работ по освоению новых видов продукции, внедрению технологических нововведений

ПРОИЗВОДСТВО ТЫС. Т



РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОДУКЦИИ ТЫС. Т



ОЛЕГ КОРЖОВ,
генеральный директор
ПАО «Мечел»:

– III квартал 2021 года войдет в историю международных товарных рынков как аномальный, поскольку ценовое ралли стало беспрецедентным по своему масштабу и неожиданным для участников отрасли. В частности, стоимость премиального коксующегося угля на базисе FOB Австралия в течение квартала выросла более чем на 100% и уверенно достигла отметки 400 долл. США. Цена на премиальный коксующийся уголь на базисе CFR Китай в последнюю неделю сентября установила рекорд, преодолев очередную психологическую планку – 600 долл. США за тонну. Признаки коррекции цен, как мы и предполагали в отчетном релизе за II квартал, начали проявляться лишь в IV квартале, после того как власти КНР приняли практические меры по уменьшению выплавки стали в стране. Угольные активы «Мечела» завершили отчетный период с показателем добычи в целом на уровне предыдущего квартала. С учетом программы обновления горной техники и оборудования, на которую в этом году выделено 3,3 млрд руб., мы продолжаем поэтапное восстановление основных производственных показателей. На снижение добычи год к году на 35% повлияло сокращение темпов горных работ, выполняемых подрядчиками, на разрезах «Нерюнгринский» и «Красногорский», а также перемонтаж лав на шахте им. Ленина и шахте «Сибиргинская».

Реализация концентрата коксующегося угля в III квартале уменьшилась на 30% в связи со снижением добычи угля на разрезе «Нерюнгринский», вызванным сложными горно-геологическими условиями на участках, а также в связи с тем, что в II квартале в реализацию были вовлечены и складские запасы, которых к III кварталу практически не осталось. Эти же факторы отразились на общем показателе продаж энергетического угля, который в III квартале снизился на 10%. Продажи пылеугольного топлива (PCI) и антрацита остались на уровне предыдущего отчетного периода.

Реализация железорудного концентрата (ЖРК) снизилась на 12% из-за ремонтных работ на обогатительной фабрике Коршуновского ГОКа. Предприятие накопило значительные складские запасы руды, которая будет переработана в товарную продукцию в следующих отчетных периодах. В адрес внешних клиентов в III квартале отгружено 16 тыс. т ЖРК (+108% к предыдущему кварталу).

Общая реализация коксовой продукции в III квартале уменьшилась на 8% вследствие продажи накопленных складских запасов в течение предыдущего квартала. Кроме того, отправка одной из законтрактованных судовых партий была перенесена на IV квартал. На рынке коксохимической продукции сохраняется благоприятная конъюнктура.

Объемы производства чугуна и выплавки стали остались примерно на уровне квартала ранее.

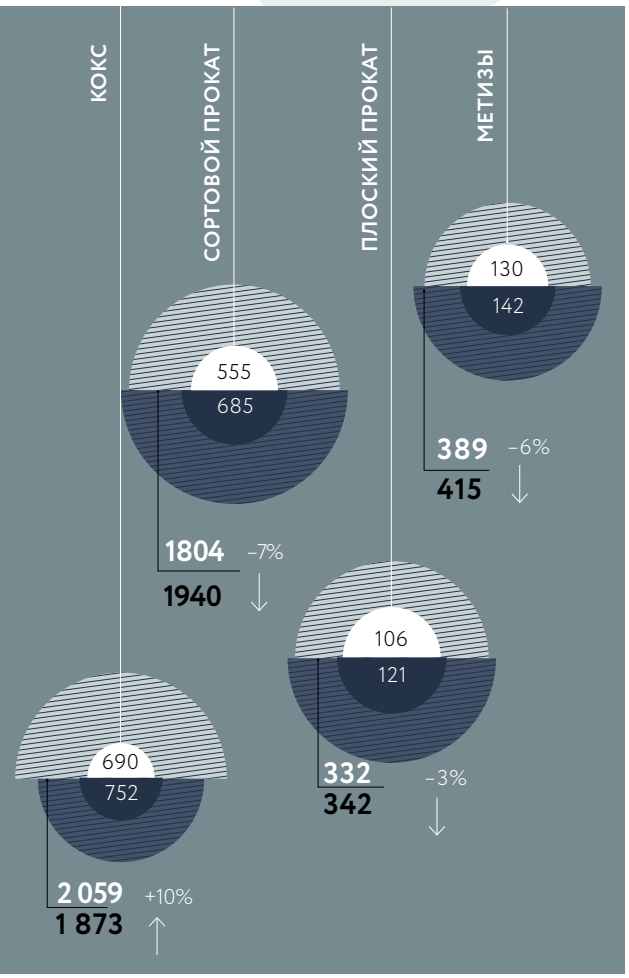
В отчетном периоде сложилась тенденция на разворот среднерыночных цен на металлопрокат в связи со снижением спроса со стороны строительной отрасли, производителей металлоконструкций, металлообрабатывающих и машиностроительных предприятий. Мы считаем, что это стало следствием ажиотажного спроса на продукцию металлургов, который наблюдался в II квартале, в результате чего потребители сформировали достаточные запасы для своих нужд.

Еще одним фактором, негативно отразившимся на показателях продаж в III квартале, стало влияние введенных экспортных пошлин. В 2021 году до введения пошлин доля экспорта металлопродукции российских компаний Группы превышала 30%, но после их введения этот показатель упал примерно на 10% и вернулся к средним значениям за последние несколько лет. По нашим предварительным оценкам, потери компании от действия временных пошлин составят порядка 1,1 млрд руб., что примерно будет равняться 1% выручки металлургического сегмента.

Из положительных показателей девяти месяцев 2021 года хочу выделить увеличение доли высокомаржинальной продукции в сравнении год к году: выросли продажи фасонного проката рельсобалочного стана ЧМК на 26%, в том числе одного из наиболее востребованных и рентабельных видов продукции – строительной двутавровой балки – на 21%, горячекатаного тонколистового проката ЧМК – на 37%, фасонных профилей высокой точности «Ижстали» – на 73%, штампованных изделий «Уральской кузницы» – на 59%, высокомаржинальных видов метизов БМК – на 12%.

Реализация ферросилиция квартал к кварталу снизилась на 11% вследствие проведения регламентных ремонтных работ на печах Братского завода ферросплавов. Большая часть продукции отгружается на экспортном направлении.

Уменьшение выработки электроэнергии на 31% в III квартале объясняется плановыми ремонтами на технологическом оборудовании. Уменьшение генерации теплоэнергии носит сезонный характер.



ИСПОЛЬЗОВАТЬ ШАНС И НЕ ОТСТУПАТЬ ПЕРЕД ТРУДНОСТЯМИ

ИРИНА АЛЕКСЕЕВА

Советские школьники мечтали спасать людей, покорять неизведанное, совершать важные открытия, американские – стать успешными дельцами, адвокатами, банкирами. Директор управления казначейскими операциями ПАО «Мечел» Александр Генберг в детстве не увлекался призрачными мечтами, но по максимуму использовал возможности, которые предоставляла ему судьба.

НЕ СОВСЕМ СРЕДНЯЯ ШКОЛА

Правда, первый шаг к будущей профессиональной карьере Александр сделал исключительно сам. Руководствуясь правильным примером.

Произошло это в школьные годы, когда будущий финансовый руководитель, не слишком загружаясь учебой, любил ходить с друзьями в лес, на рыбалку. Благо в Петрозаводске, где родился и вырос Саша, замечательная природа!

В школе он получал четверки с легкостью. Родители, видя, что сын не хулиган и не двоечник, чрезмерной опекой не донимали.

– Я всегда был достаточно самостоятельным, – рассказывает Александр. –Мама работала учителем математики. Отец служил военным летчиком. Очень добрый был человек, редко даже голос повышал. Они видели, что я хорошо учусь, не попадаю в неприятности, поэтому не диктовали, как мне жить.

Но под занавес девятого класса будущий руководитель решил, что жить в свое удовольствие, не прилагая усилий, – не совсем правильно. И обычную школу решил сменить на лицей.

Ранее туда перешел один из его старших друзей. Рассказывал, делился впечатлениями и настолько вдохновил товарища, что тот тоже подался в лицеисты.

– В детском, подростковом возрасте именно окружение формирует человека, – размышляет собеседник. – Хорошо, когда у ребенка есть с кого брать пример. Не скажу, что моя первая школа была плохой. Обычное общеобразовательное учреждение. Но большинство учеников не были мотивированы на учебу. От меня не требовалось много усилий, чтобы быть хорошистом. Но мне казалось, что я способен на большее, и перешел в лицей. Это был переломный момент. Достаточно сказать, что в нашем классе из 25 учеников больше половины вышли из стен лицея медалистами. И мне не хотелось быть хуже остальных. Конечно, я не впадал в депрессию, получив 4 или даже 3. Но хотел окончить лицей хорошо. А может быть, и лучше всех. Приходилось бороться, чтобы четверку получить, потом – чтобы ее закрепить. Но получая только четверки, я был бы в конце, а значит, надо было двигаться дальше. Сначала было очень тяжело, потом – просто тяжело. Но мне это нравилось. Нравилась лицейская атмосфера. Дворовая компания развлекалась без меня. В лицее были и друзья, и учеба, и творчество – словом, вся жизнь. Проводились конкурсы, спектакли. И преподаватели, и ученики были людьми интересными. Не зубрилами, а по-настоящему яркими, неординарными личностями.

НА ПУТИ К ФИНАНСАМ

Здесь же, в лицее, Александр вступил на будущий профессиональный путь – стал посещать банковский класс. Чем же был обусловлен такой выбор?

– Петрозаводск был одним из немногих городов, где находилась Банковская школа. Это подразделение Центробанка, которое осуществляет подготовку и переподготовку банковских специалистов. Лицей подписал соглашение с Банковской школой. И мы начиная с 10-го класса раз в неделю там занимались. В лицее были и другие специализации, но тогда, в 1996 году, «банковское

1 СЕНТЯБРЯ ДЛЯ СОВЕТСКИХ УЧЕНИКОВ БЫЛ НАСТОЯЩИМ ПРАЗДНИКОМ, ОСОБЕННО В НАЧАЛЬНОЙ ШКОЛЕ

ОДИН ИЗ ЛИЦЕЙСКИХ КОНКУРСОВ

дело» было ново, модно. Не последнюю роль сыграл и внешний антураж: красивое здание с фонтаном, теннисный стол в холле, современнейший компьютерный кабинет. Все это было здорово…

– А школьные предметы? Повлияли они на ваш выбор?

– У меня не было любимых предметов. Были сложные и не очень. Русский язык давался труднее, чем точные науки. Не могу сказать, что любил математику, но с ней не было проблем.

Оценки выпускных экзаменов засчитывались как вступительные экзамены в Банковскую школу. И Александр решил, что это будет правильный выбор.

– С одной стороны, Банковская школа не давала высшего образования. Но, с другой стороны, там, как и в лицее, были собраны лучшие преподаватели банковского дела, – объясняет он. – ЦБ мог позволить себе педагогов и практиков, которых не мог позволить даже Петрозаводский госуниверситет. И рейтинг учебного заведения был не ниже экономического факультета университета. А в плане практики даже превосходил вузовский.

Переход в Банковскую школу дался легче, чем в лицей. Преподаватели знакомы. Часть материала изучена в банковском классе. К тому же Александр стал старостой группы, что давало некоторые преференции. Но учебу не отменяло!

– Темп, который был задан в лицее, я не сбавлял. Он мне нравился. Нравился и результат усилий, хорошие оценки. Не хотелось получать четверку там, где можно было получить пятерку.

– Видели себя будущим работником банка?

– Я не загадывал. Как в пять лет не мечтал быть космонавтом или кем-либо еще, так и в Банковской школе не считал, что обязательно буду банкиром.

ИЗ ШКОЛЫ – В КРЕСЛО ДИРЕКТОРА

Трудоустраивались выпускники сами. Центробанк заботился лишь о том, чтобы на рынке были специалисты банковского сектора. А свое первое место работы Александр нашел благодаря маме, газете и другу Сергею (тому самому, вслед за которым он когда-то пошел в лицей).

Однажды в почтовый ящик Генбергам бросили газету бесплатных объявлений. И мама прочитала, что недалеко от дома «требуются молодые, энергичные люди». Судя по формулировке, Александр решил, что речь идет о каком-нибудь сетевом бизнесе или курьерской службе. Но адрес был указан не в жилой застройке, а в прибрежной полосе, где сплошная промзона. И парень решил проверить, что к чему. Тем более что Сергей вызвался составить компанию.

На месте выяснилось, что объявление дала промышленная группа «МАИР» – одна из крупнейших российских компаний, занятых сбором и переработкой лома черных металлов.

ВЫПУСКНОЙ. ЛИЦЕЙ

Друзья отнюдь не были уверены, что это их судьба. Но не уходить же просто так! Прошли собеседование, заполнили анкету и стали ждать. А дальше стало происходить нечто странное. Генберга пригласили к директору, где спросили, изучал ли он финансы, знает ли, что такое оборотный капитал и тому подобное. И заключили: «Мы ищем финансового директора. Готовы рассмотреть вашу кандидатуру. Подумаем и с вами свяжемся» (связаться «грозились» в течение недели).

Александр про себя посмеялся и решил не воспринимать обещание всерьез. Тем не менее, когда по истечении недели отклика не последовало, он решил позвонить в компанию, чтобы расставить все точки над i и со спокойной душой продолжить поиски работы. Позвонив, он, к своему удивлению, услышал: «Ну мы же сказали, что вас берем (хотя ничего подобного ему не говорили). Через два дня приходите».

Конечно, назначение финдиректором 19-летнего паренька без опыта выглядит безумием или того хуже – аферой. Но позже Александр понял, что такова кадровая политика компании:

В ЛИЦЕЕ БЫЛО ВСЕ: И УЧЕБА, И ДРУЖБА, И ТВОРЧЕСТВО

Свое первое место

работы Александр нашел благодаря маме, газете и другу Сергею

– У молодых специалистов нет в голове штампов или стереотипов, а главное, их можно заставлять много работать за небольшие деньги. Поэтому в компании очень много было таких, как я, начинающих работать с нуля.

Еще одной «фишкой» компании были постоянные кадровые перемещения. Как выразился Александр Генберг, из грязи – в князи и обратно. Любого сотрудника могли внезапно повысить до первого руководителя и так же неожиданно вернуть в прежний статус.

– К примеру, через несколько месяцев после моего трудоустройства два акционера компании разорвали отношения. И Чермет Петрозаводска от одного владельца перешел к другому, который не являлся основным. Как водится, «новая метла» «смела» пул генерального и коммерческого директоров. Меня оставили как новичка. В итоге работа отделения не заладилась, и менее чем через год все «отыграли» назад: нового директора убрали, прежних руководителей вернули.

Конечно, большой вопрос, насколько все это целесообразно. Видимо, был в этом определенный смысл, поскольку компания работала, и работала хорошо. Лично мне такой опыт оказался полезен – я научился работать в любой стрессовой обстановке.

Задача Александра Генберга заключалась в составлении оперативной и управленческой отчетности. При этом выяснилось, что ему не хватает чисто бухгалтерских, экономических знаний (все-таки банковское дело – это нечто другое). И он поступил в Петрозаводский госуниверситет, на экономический факультет, специальность «бухучет и аудит».

На очно-заочном отделении ему приходилось каждый семестр в течение месяца с утра и до 15–16 часов учиться, а после до 22 – работать. Так что эта школа оказалась посложнее прежних.

ВСЕМУ СВОЕ ВРЕМЯ

Финансовый директор ежемесячно готовил отчеты для управляющей компании в Москве. А раз в квартал ездил, чтобы отчитаться очно. Благодаря этому он познакомился со столицей нашей Родины. И остался не очень рад знакомству.

– Каждый раз бежал оттуда в ужасе! – смеется он, вспоминая свои юношеские впечатления. – Жутко не нравились суета, толпы людей, пробки… А теперь, пожив в Москве, наоборот, не могу долго оставаться в Петрозаводске.

Может быть, поэтому Александр не спешил подниматься по карьерной лестнице, верхние ступени которой, как правило, вели в Москву. Хотя такие предложения ему начали поступать практически сразу.

Первый раз – от руководителей петрозаводского филиала Чермета, которых сняли при смене акционера. Уезжая в Москву, они звали с собой и Александра. Но было еще не время:

– Честно говоря, тогда было страшно. Я еще не был готов к столь кардинальным переменам. Да и учебу в вузе надо было окончить. Вряд ли из Москвы меня стали бы отпускать.

…Через два года это же предложил очередной директор, покидавший кресло. И Александр опять не решился.

Зато в третий разу него уже не было поводов для отказа:

АЛЕКСАНДР ГЕНБЕРГ НЕ УПУСКАЕТ ВОЗМОЖНОСТИ ПОБЫВАТЬ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

– На третий год моей работы в Чермете из Москвы прислали директора всего на два года старше меня. Мало того, он еще и не разбирался в работе! И я подумал: «Почему бы мне не поехать туда, откуда он прибыл директором?» И вскоре мне предложили перевод в Москву. К тому времени диплом о высшем образовании был у меня на руках. Да и будущая супруга идею поддержала. Сказала, что готова поехать со мной хоть на край света.

Так наш герой оказался в центральном финансовом управлении «МАИРа».

По словам собеседника, Москва встретила его хорошо. Работа оказалась знакомой. Коллеги близки и возрастом, и подходом к работе. Правда, в Петрозаводске он был финансовым директором, а здесь – всего лишь специалистом. Но зато работал под началом руководителя, которого уважал и у которого было чему научиться.

Обязанности несколько отличались от прежних. На родине Александр занимался конкретным предприятием, а в Москве – всеми. Там отвечал за все предприятие, здесь – за конкретный участок по всем предприятиям:

– В Петрозаводске для меня все было внове, это было вхождение в мир финансов. В Москве – скорее, опыт взаимодействия. Проверял таких же руководителей, каким я был вчера.

Чаще пришлось общаться и с руководителями компании. Каждую неделю проводились совещания, на которых акционер холдинга рассказывал, как жить и куда двигаться. Человек авторитарный, жесткий, он от каждого директора Чермета требовал максимальной самоотдачи. Чтобы работали не хуже, чем конкуренты, и лучше самих себя вчерашних. При этом свою позицию зачастую выражал с помощью ненормативной лексики. Не все это выдерживали. Когда кто-то увольнялся, не проработав даже месяца, коллеги шутили: «Наверное, оказался тонкой душевной организации».

Александру Генбергу были одинаково чужды и такой стиль руководства, и чрезмерная чувствительность:

– Я по жизни не воспринимаю замечания в свой адрес, которые не считаю адекватными и заслуженными. А тем более не переживаю из-за формы их подачи. Спокойно высказанное замечание может меня даже больше задеть, чем крики.

НА ЧЕЛЯБИНСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ

От первого лица

О КОРНЯХ
Мои родители из поволжских немцев, мигрировавших в Россию в XVIII веке. В 90-е годы часть маминых родственников перебралась в Германию. У них все хорошо, они довольны своим решением. Что касается меня, то я об этом даже не думал.

О КАРЬЕРЕ
Может быть, это банально, но я убедился на собственном опыте, что не нужно отказываться от возможностей, которые предлагает тебе жизнь. Это часто пугает, и это нормально. Но нужно хотя бы иногда решиться на что-то новое. Даже если сомневаешься. По большому счету, мы ничего не теряем. Зато если все получится, получим больше, чем рассчитывали.

О СТИЛЕ РУКОВОДСТВА
Считаю себя скорее мягким руководителем. Но бывает, что я сосредоточен на работе, может быть, нервничаю, если что-то не получается. И если в этот момент меня отвлекают, могу ответить излишне резко. Думаю, с этим надо что-то делать. А то сотрудник может с каким-нибудь рядовым вопросом прийти и ни за что ни про что получить «подзатыльник».

Кроме того, я иногда забываю хвалить сотрудников. Ругать просто: если тебе что-то не нравится, это получается само собой. А чтобы похвалить, нужно сделать усилие. Над этим нужно работать. Тем более что коллектив у меня женский, а значит, эмоционально чувствительный. Все умницы, и все работают практически столько же, сколько я. Так что буду исправляться.

О СЕМЬЕ
Супруга – экономист. Но сейчас не работает. Заботится о дочке, которая родилась в мае. Наша старшая дочь, Лиза, учится в 11 классе, сын Саша – в 5 классе. Так получилось, что все мужчины в нашей семье – сын, я, папа – Александры Александровичи.

Сестра живет в Петрозаводске. По образованию педагог, физик… Но тоже сейчас не работает, занимается семьей.

ОБ ОТДЫХЕ
Люблю кататься на горных лыжах. Это не только хобби, но и путешествия, интересная компания, красивая природа. В общем, увлечение полезное со всех точек зрения. Недавно для здоровья начал ходить в бассейн. Учусь правильно плавать. Занимаюсь два раза в неделю, перед работой. Выхожу из бассейна с ощущением прилива сил и бодрости, готовый к трудовым подвигам.

ЧЕРНОЕ И БЕЛОЕ
Прошло чуть больше полугода с тех пор, как Александр перебрался в Москву, а никаких перемен в его статусе не происходило. И это начинало беспокоить.

– Как я говорил, в компании в любой момент могли назначить кого угодно на какую угодно должность. Причем иногда были абсолютно не понятны ни логика повышения, ни причины последующего возвращения на прежнюю должность. Время от времени кого-нибудь из сотрудников вызывали в кабинет генерального директора, откуда он возвращался уже директором филиала. Такое происходило во всех отделах регулярно. И, конечно, каждый надеялся и ждал заветного приглашения. Если же этого не происходило, поневоле начинал задаваться вопросом: «Почему не я?»

Но настал звездный час и для Александра. Из кабинета руководителя он вернулся директором курского филиала.

За два года в Курске это была уже седьмая замена директора филиала. И это не могло не настораживать.

– Лом – это всегда недостачи, то ли возникшие случайно, то ли созданные специально. Всегда есть какие-то финансовые риски, поводы для подозрения и недовольства руководителями. Но настолько частые замены наводили на мысль, что проблема не в директорах.

И действительно, по словам Александра, дело было скорее в людях, которые не любят и не уважают ни себя, ни других, ни дело, которым занимаются… И не скрывают этого.

– Рабочие пили, в том числе на работе. Соответственно, за ними нужен был глаз для глаз, – рассказывает собеседник. – И политика компании, предполагавшая минимальные зарплаты, не способствовала привлечению опытных профессионалов. Правда, были кураторы – еще одна составляющая кадровой политики «МАИРа». Примерно раз в неделю с одного из соседних Черметов приезжал директор, а с другого – замдиректора по производству. Они собирали всех бездельников, которые не хотели работать, и жестко их отчитывали, разве что не били. Потом кураторы уезжали – и все продолжали работать, как раньше. Я старался менять ситуацию, взаимодействуя с итээровцами. По крайней мере, они были мне близки и понятны. Но даже если удавалось с ними о чем-то договориться, договоренности не реализовывались по какой-то причине. Не получилось, не смог… Было тяжело, нервно, временами обидно. И что делать, непонятно.

К счастью, «курские страдания» для Александра продолжались недолго. Вскоре решено было объединить несколько ближайших Черметов под руководством одного опытного директора. В итоге за курский филиал стал отвечать директор

С ЖЕНОЙ НАТАЛЬЕЙ, ДОЧЕРЬЮ ЛИЗОЙ И СЫНОМ САШЕЙ

Главная задача – управление денежными потоками, их планирование и учет

орловского Чермета. А Александра перевели в Кострому. После Курска здесь он чувствовал себя как в раю:

– Я как будто в отпуске побывал, в санатории. Люди – умницы. Со всеми разговариваешь на одном языке. Работать одно удовольствие!

– И город красивый, Волга… – замечаю я.

– Города я не видел почти. Работа в «МАИРе» везде была в одинаковом режиме – с утра и до вечера, суббота рабочая. Каждый день в Москве проходило совещание по итогам дня. Начиналось оно в 7 вечера и заканчивалось часов в 10. Каждый директор филиала должен был сидеть в кабинете и ждать, не зная, когда его «наберут». Такой элемент «воспитания».

С ЕВРОПЕЙСКИМ УКЛОНОМ

В Костроме Александру долго «отдыхать» не пришлось. Вскоре его отправили… за границу. Владелец «МАИРа» приобрел сети в Болгарии и Польше. В Польше требовался финансовый директор. Решили, что Генберг подходит. Возможно, назначению способствовала и его фамилия.

– Тамошние работники не так уж отличались от наших, вспоминает Александр. – Те же задачи, проблемы, недостачи… И решать их порой очень мешал языковой барьер. Загвоздка была даже не в том, чтобы объяснить какие-то нюансы. Сложно было выразить эмоции, когда, к примеру, вагон требовалось отгрузить немедленно, а сотрудник говорит: «Ничего страшного, если завтра утром…»

В Польше Александр Генберг приблизился к «маировскому» рекорду по продолжительности работы на одном месте. Спустя восемь месяцев его не перекинули в другой филиал, как это обычно бывало, а повысили здесь – с финансового директора до генерального.

– Работать было интересно, – вспоминает собеседник. – Хотя бы потому, что для акционера это был важный плацдарм. И он часто звонил лично, интересовался, как идет заготовка лома. При этом требований было не так много, как к директорам российских отделений, – все понимали, что здесь своя специфика. Кроме того, года за полтора я выучил польский язык. Конечно, не до такой степени, чтобы свободно рассуждать на любые темы. Но по работе мог общаться без проблем.

– С какими чувствами уезжали? Хотелось еще побыть за границей или тянуло на Родину?

– Не был расстроен точно. С одной стороны, я не собирался оставаться в Польше. С другой стороны, в Москве ожидало что-то новое. Хотя сама работа не обещала быть сверхинтересной.

КРАТЕР ВУЛКАНА ТОЛБАЧИК (КАМЧАТКА)

ОТ ЛОМА – К МЕТАЛЛУ

По возвращении в Москву Александр попал уже не в финансовый отдел, а в наблюдательный совет – структуру вроде ПАО «Мечел», которая подчинялась непосредственно акционеру и проверяла всю отчетность подразделений по направлениям. Предстояло рассчитывать финансовые потребности каждого цеха, которых в компании было порядка 400.

Здесь наш герой проработал около года. После чего бывший директор петрозаводского отделения «МАИРа» позвал его в металлургический холдинг. И психологически он был к этому готов:

– К тому моменту я немного подустал от маировской гонки: семь лет с 9 до 22 плюс рабочие субботы, иногда воскресенья… Еще больше беспокоило отсутствие общего понятного вектора движения компании. Одни идеи резко менялись на противоположные, часто складывалось впечатление, что занимаешься не столь полезной работой. Конечно, это была хорошая школа. Но пора было что-то менять.

Новый руководитель Александра занимался открытием площадок, заготовкой металлолома, отвечал за его переработку и учет. Но в учете он ничего не понимал, поэтому ему требовался финансист, который наладил бы оперативный управленческий и бухгалтерский учет по данному направлению.

– Я впервые участвовал в совещаниях, где не ругаются матом и руководитель обращается ко всем на «вы», – вспоминает директор управления. – Это было так непривычно! Первое время я чувствовал, что готов расплыться в улыбке. Это был другой темп, и в нем были свои плюсы, больше времени подумать, еще больше самостоятельности.

В коллективе все люди оказались близкими по духу. Многие перешли из «МАИРа». Так что работать было комфортно.

СЕРФИНГ ПРИУЧАЕТ СЕРЬЕЗНО ОТНОСИТЬСЯ К ОТДЫХУ… А НОВИЧКУ ВООБЩЕ НЕ ДО ОТДЫХА!

ЛУЧШЕЕ ВОСПИТАНИЕ – ЛИЧНЫМ ПРИМЕРОМ

Год Александр проработал в производственном отделе. Потом ушел финдиректор ломозаготовительного направления. И эту должность предложили Генбергу.

В 2009 году несколько предприятий холдинга стали работать в партнерстве с «Мечелом». Александр Генберг сначала руководил финансовыми службами этих предприятий. А в 2011 году возглавил финансовую службу металлургического дивизиона «Мечела». С 2014 года стал руководить управлением казначейских операций всего «Мечела».

Его главная задача – управление денежными потоками, их планирование и учет. Распределить деньги, подготовить данные для руководства, обсудить предложения.

– Специфика казначейства зависит от финансово-экономической ситуации в компании, – объясняет Александр. – Мы не живем в плановой экономике и большую часть рабочего времени вынуждены посвящать грамотному распределению денежных средств, в которых мы, к сожалению, ограничены. Сейчас в силу тенденции на мировых рынках ситуация несколько выправилась. Но радоваться рано: рыночная ситуация может измениться в любой момент. Да и нерешенных задач накопилось столько, что хватит надолго. Так что в ближайшее время будем работать в прежнем режиме.

Очень правильно, что все решения по распределению средств принимаются совместными платежными комитетами в составе генерального директора компании, представителей всех дивизионов и руководства финансовой службы. Когда стоит задача выжить, когда денег требуется больше, чем есть, к их распределению должны привлекаться все лица, имеющие отношение к потребности и получению средств. Чтобы все руководители понимали ситуацию и мотивы того или иного решения.

– Получается, что в «Мечеле» вы уже больше 10 лет?

– Да. И в «Мечеле» много, и в казначействе немало. Но у меня нет ощущения, что мы прошли путь, который близок к завершению. Ситуация в компании бывает то хуже, то лучше, но за время моей работы совсем хорошо не было. Очень хочется дождаться такого времени, когда это произойдет.

НАГЛЯДНО

ОСНОВНЫЕ ФАКТЫ

- УГОЛЬ
- ЖЕЛЕЗНАЯ РУДА
- ИЗВЕСТНЯК
- КВАРЦИТ

Объем добычи за последние 5 лет

34,2 млн тонн

РАЗРЕЗ «НЕРЮНГРИНСКИЙ»

входит в АО ХК «Якутуголь»

Расположение
Республика Саха (Якутия), 6 км от г. Нерюнгри
Введен в эксплуатацию
в 1979 году
Запасы на 01.01.2021
83 млн т угля
Проектная мощность
до 11 млн т в год
Проектная глубина
300 м
Количество сотрудников
316 человек
Продукция
• коксующийся уголь (>70%)
• энергетический уголь
Рядовой уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Нерюнгринская».

Объем добычи за последние 5 лет

18,8 млн тонн

РАЗРЕЗ «КРАСНОГОРСКИЙ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Междуреченский городской округ и Новокузнецкий район
Введен в эксплуатацию
в 1955 году
Запасы на 01.01.2021
174 млн т угля
Проектная мощность
до 7 млн т в год
Проектная глубина
113 м
Количество сотрудников
775 человек
Продукция
• красногорский антрацит (~50%)
• энергетический уголь
Рядовой уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Красногорская» и обогатительной фабрике «Сибирь».

О КАРЬЕРАХ, РАЗРЕЗАХ И ШАХТАХ «МЕЧЕЛА»

Добывающие мощности компании расположены в четырех регионах России

Объем добычи за последние 5 лет

5,8 млн тонн

РАЗРЕЗ «СИБИРГИНСКИЙ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Мысковский городской округ
Введен в эксплуатацию
в 1971 году
Запасы на 01.01.2021
114 млн т угля
Проектная мощность
до 5,1 млн т в год
Проектная глубина
235 м
Количество сотрудников
420 человек
Продукция
• коксующийся уголь (43%)
• энергетический уголь
Рядовой уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Сибирь».

Объем добычи за последние 5 лет

4,7 млн тонн

РАЗРЕЗ «ТОМУСИНСКИЙ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Междуреченский городской округ
Введен в эксплуатацию
в 1959 году
Запасы на 01.01.2021
8,3 млн т угля
Проектная мощность
до 1,1 млн т в год
Проектная глубина
296 м
Количество сотрудников
333 человека
Продукция
• коксующийся уголь (69%)
• энергетический уголь
Рядовой уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Сибирь».

Объем добычи за последние 5 лет

4,6 млн тонн

ШАХТА «ОЛЬЖЕРАССКАЯ-НОВАЯ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Междуреченский городской округ
Введена в эксплуатацию
в 2006 году
Запасы на 01.01.2021
209 млн т угля
Проектная мощность
до 2,5 млн т в год
Проектная глубина
620 м, горизонт -300 м*
Количество сотрудников
395 человек
Продукция
• энергетический уголь
Уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Кузбасская».

Объем добычи за последние 5 лет

4,2 млн тонн

РАЗРЕЗ «ОЛЬЖЕРАССКИЙ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Междуреченский городской округ
Введен в эксплуатацию
в 1980 году
Запасы на 01.01.2021
>69 млн т угля
Проектная мощность
до 3,9 млн т в год
Проектная глубина
260 м
Количество сотрудников
174 человека
Продукция
• коксующийся уголь (>50%)
• энергетический уголь
Рядовой уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Томусинская» и обогатительной фабрике «Кузбасская».

TANANR23/Shutterstock/FOTODOM

Объем добычи за последние 5 лет

2,6 млн тонн

ШАХТА ИМЕНИ В.И. ЛЕНИНА

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Междуреченский городской округ
Введена в эксплуатацию
в 1953 году
Запасы на 01.01.2021
96 млн т угля
Проектная мощность
до 1,5 млн т в год
Проектная глубина
245 м, горизонт ±0 м*
Количество сотрудников
767 человек
Продукция
• коксующийся уголь
Уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Томусинская».

Объем добычи за последние 5 лет

2,4 млн тонн

ШАХТА «СИБИРГИНСКАЯ»

входит в ПАО «Южный Кузбасс»

Расположение
Кемеровская область, Мысковский городской округ
Введена в эксплуатацию
в 2002 году
Запасы на 01.01.2021
152 млн т угля
Проектная мощность
до 2,4 млн т в год
Проектная глубина
468 м, горизонт – 200 м*
Количество сотрудников
606 человек
Продукция
• коксующийся уголь
Уголь проходит обогащение на обогатительной фабрике «Сибирь».

Объем добычи за последние 5 лет

1,8 млн тонн

РАЗРЕЗ «ДЖЕБАРИКИ-ХАЯ»

входит в АО ХК «Якутуголь»

Расположение
Республика Саха (Якутия), 60 км от поселка Хандыга
Месторождение введено в эксплуатацию, шахтная добыча
в 1941 году
Переведено с подземного на открытый способ добычи
в 2017 году
Запасы на 01.01.2021
>94 млн т угля
Проектная мощность
0,31 млн т в год
Проектная глубина
35 м
Количество сотрудников
160 человек
Продукция
• энергетический уголь

Объем добычи за последние 5 лет

1,6 млн тонн

РАЗРЕЗ «КАНГАЛАССКИЙ»

входит в АО ХК «Якутуголь»

Расположение
Республика Саха (Якутия), мкр-н Кангалассы, 45 км от города Якутска
Введен в эксплуатацию
в 1929 году
Запасы на 01.01.2021
86 млн т угля
Проектная мощность
0,15 млн т в год
Проектная глубина
45 м
Количество сотрудников
46 человек
Продукция
• энергетический уголь

ИНФОГРАФИКА

Объем добычи за последние 5 лет

18,6 млн тонн

КАРЬЕР «РУДНОГОРСКИЙ»

входит в Рудногорский рудник (ПАО «Коршуновский ГОК»)

Расположение
Иркутская область, 4 км от поселка Рудногорска
Введен в эксплуатацию
в 1981 году
Запасы на 01.01.2021
46 млн т железной руды
Проектная мощность
до 6 млн т в год
Проектная глубина
до отметки +210 м*
Количество сотрудников
459 человек
Продукция
• железорудный концентрат
Железная руда проходит обогащение на обогатительной фабрике ПАО «КГОК».

Объем добычи за последние 5 лет

17,4 млн тонн

КАРЬЕР «КОРШУНОВСКИЙ»

входит в ПАО «Коршуновский ГОК»

Расположение
Иркутская область, город Железногорск-Илимский
Введен в эксплуатацию
в 1965 году
Запасы на 01.01.2021
41 млн т железной руды
Проектная мощность
до 6 млн т
Проектная глубина
до отметки -105 м*
Количество сотрудников
208 человек
Продукция
• железорудный концентрат
Железная руда проходит обогащение на обогатительной фабрике ПАО «КГОК».

Объем добычи за последние 5 лет

8,6 млн тонн

КАРЬЕР «ПУГАЧЕВСКИЙ»

входит в ООО «Мечел-Материалы»

Расположение
Республика Башкортостан, 9 км от города Белорецка
Введен в эксплуатацию
в 1952 году
Запасы на 01.01.2021
80 млн т известняка
Проектная мощность
до 2 млн т в год
Проектная глубина
100 м
Количество сотрудников
163 человек
Продукция
• флюсовый известняк
Переработка горной породы проходит на дробильно-сортировочной фабрике ООО «Пугачевский карьер».

Объем добычи за последние 5 лет

~0,1 млн тонн

КАРЬЕР «УВАТСКИЙ»

входит в ООО «Братский завод ферросплавов»

Расположение
Иркутская область, 25 км от города Нижнеудинска
Введен в эксплуатацию
в 2012 году
Запасы на 01.01.2021
6,5 млн т кварцита

Проектная мощность
до 0,6 млн т в год
Проектная глубина
30 м
Количество сотрудников
20 человек

Продукция
• кварцит
Горная порода проходит дробление и рассев на пром-площадке дробильно-сортировочного комплекса в 2 км от карьера.

КОКСУЮЩИЙСЯ УГОЛЬ – используется в металлургии.

ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ УГОЛЬ – используется для генерации тепло- и электроэнергии, в строительной промышленности.

АНТРАЦИТ – используется в металлургии, энергетике, химической промышленности.

ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ КОНЦЕНТРАТ – используется в металлургии.

ФЛЮСОВЫЙ ИЗВЕСТНЯК – используется в металлургии.

КВАРЦИТ – используется в металлургии.

* Нулевой отметкой считается уровень Балтийского моря, относительно нее определяются высотные отметки. Например, город Междуреченск расположен на горизонте +245. Если сопоставлять эту отметку с горизонтом, на котором ведется добыча в шахте имени В.И. Ленина (±0), то работы осуществляются на отметке, соответствующей 245-метровой глубине.

TANANR23/Shutterstock/FOTODOM

ПОДАРОК «С ХАРАКТЕРОМ»

Что подарить на Новый год? Сейчас многие задаются этим вопросом, а полки магазинов заставлены сувенирами и украшениями. Мы считаем, что подарок должен быть ярким и практичным, а подарок, сделанный руками металлургов, обязательно будет полезен в быту и запомнится надолго!

ЛУЧШИЙ ПОДАРОК

Топоры «Ижстали» ценятся высоко не только в России, но и за рубежом. Секрет – в уникальном технологическом процессе, который был разработан более 50 лет назад.

Удобная ухватистая рукоять из твердых пород дерева, специальная пружинная сталь марки 60Г твердостью не ниже 48 единиц, закалка лезвия. И обязательно – четкое следование технологии. Это все, что нужно качественному топору, который станет отличным подарком не только на Новый год, но и в любой праздник.

ЧТО ВЫБРАТЬ

В магазине «Ижстали» представлено более 40 видов топоров, а значит, выбор за вами.

Конечно, топор станет хорошим, а главное, нужным подарком для мужчины, который занимается охотой, или для коллекционера холодного оружия. А эксклюзивные топоры, выкованные с уникальной гравировкой, пополнят коллекцию и приятно удивят получателя. Любители активного отдыха тоже по достоинству оценят ваш подарок, ведь топор – хороший помощник в походах, который заменяет целый ряд инструментов.

ИЖСТАЛЕВСКИЙ «ВИКИНГ»

Держишь наш «Викинг» в руке – и ощущаешь себя бесстрашным викингом или мужественным защитником родной земли

В магазине «Ижстали» представлено более 40 видов топоров. Значит, выбор за вами

В 2022 ГОДУ, КОТОРЫЙ ПО ВОСТОЧНОМУ КАЛЕНДАРЮ СЧИТАЕТСЯ ГОДОМ ТИГРА, БУДЕТ ОСОБЕННО АКТУАЛЬНЫМ ТОПОР С ГРАВИРОВКОЙ ГОЛОВЫ ПОЛОСАТОГО ХИЩНИКА

Дарить топор – отличная примета

(НАРОДНАЯ МУДРОСТЬ)

Подарить топор – значит уберечь семью от нечистой силы.

Подарить топор болеющему человеку или тому, кто сейчас находится в непростой жизненной ситуации, – помочь избавиться от недуга.

от захватчиков. Это не просто топор, но и боевая секира прошлого. Историки называют такие топоры бородовидными, а известность они приобрели в Северной Европе еще в VII веке. У нас целая линейка «Викингов» в разных комплектациях.

Особенно в линейке «Викинг» пользуется популярностью топор с гравировкой тигра, символом Нового 2022 года. Этот необычный топор станет украшением любой коллекции!

ПРЕМИУМ-ТОПОР

Топоры высокого качества, лезвие которых изготовлено из прочной пружинной стали марки 60Г. Технологический процесс формообразования рабочей части топора включает в себя ковку и особую термическую обработку, благодаря чему лезвие приобретает твердость и стойкость.

Когда мы поняли, что наши топоры разлетаются по миру в качестве сувениров, решили создать для них футляры. В такой комплектации они стали еще популярнее, а подарок – еще практичнее.

Наши топоры – настоящее произведение искусства, яркая демонстрация мастерства, украшение любой коллекции и отличный подарок «с характером». Выбрать топор с доставкой вы можете на сайте магазина: **https://kupitopor.ru/**

АЛЕКСАНДР СУЩАНСКИЙ:

«ПРОИЗВОДСТВО – ГЛАВНАЯ ЧАСТЬ МОЕЙ ЖИЗНИ»

МИХАИЛ МОИСЕЕНКО

Трудолюбие и преданность любому делу, каким бы он ни занимался, снискали директору производственной службы ООО «Мечел-Материалы» Александру Сущанскому большой авторитет и искреннее уважение.

РУКОВОДИТЕЛЬ ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ

Трудовая жизнь Александра Сущанского связана с «Мечел-Материалами» с относительно недавних пор – с 2016 года. А подавляющая ее часть прошла на Челябинском металлургическом комбинате, где ему довелось руководить тремя важными подразделениями: фасонно-литейным цехом, новым агломерационным производством, причем в период строительства и пуска первых производственных агрегатов, а также цехом подготовки шихты, который под его руководством и был передан в состав «Мечел-Материалов».

– Так сложилось, что в ЦПШ в составе комбината я был тринадцатым начальником цеха и отработал в этой должности дольше любого из моих предшественников и первым – в составе «Мечел-Материалов», – рассказал Александр Васильевич.

Так что на сегодняшний день он очень опытный специалист, причем в разных сферах производства, связанных с металлургией.

ПО ПРИМЕРУ ОТЦА

Но вообще его трудовая деятельность началась на коксохимпроизводстве Челябинского металлургического завода, ныне ООО «Мечел-Кокс», в далеком 1977 году.

Устроился туда он по примеру отца, Василия Зосимовича, который отработал там 35 лет, пройдя путь от электромонтера до главного энергетика коксохимпроизводства.

– Между прочим, папа имел два высших образования, – отмечает Александр Васильевич. – Отец и мама родились в Китае, поскольку их родители были командированы на строительство Китайской великой железной дороги, то есть КВЖД. Папа окончил Харбинский политехнический институт, а потом, оказавшись в нашем городе, и Челябинский политехнический институт. Мама же, Ольга Владимировна, тоже поработала на коксохиме – лаборантом в коксохимической лаборатории.

На коксохим Александр устроился слесарем в цех ремонта коксохимического оборудования. Ему тогда еще не было 18 лет. Сначала работал на гидропрессе по распрессовке ремонтного оборудования, потом, когда стал совершеннолетним, начал непосредственно участвовать в ремонтах печей.

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ

– Честно говоря, изначально я не жаждал получить высшее образование, говорил, что мне и слесарем быть нравится, – рассказывает Александр Васильевич. – И отец особо не настаивал на этом. Хотя постоянно, беседуя со мной, подводил меня к тому, чтобы я стал инженером. Так что, отработав на

С КОЛЛЕГОЙ ВАСИЛИЕМ ГЕНКЕЛЕМ, НАЧАЛЬНИКОМ УПРАВЛЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ ЧМК

Трудовая деятельность

Александра Сущанского началась на коксохимпроизводстве Челябинского металлургического завода, ныне ООО «Мечел-Кокс»

коксохиме чуть больше года, я поступил в Челябинский политехнический институт на металлургический факультет, на специальность «литейное производство черных и цветных металлов». Почему такой выбор? Мне эта специальность показалась наиболее универсальной, дающей самые разнообразные знания в области металлургии и не только. Это и литейное ремесло, и выплавка черных и цветных металлов, и работа столяра, конструктора и модельщика… Помню, уже спустя годы к нам в фасонно-литейный цех приходили механики прокатных станов, очень грамотные в своей области специалисты, чтобы заказать сложные отливки. Но когда видели чертежи в разрезе своих деталей для изготовления модельных комплектов, с трудом понимали, о чем идет речь. Так что я доволен, что получил именно это образование.

Во время учебы Александр познакомился с будущей супругой. Произошло это на первом курсе, во время дежурства добровольной народной дружины. Так что вместе они уже 43 года.

– Татьяна тоже окончила металлургический факультет по специальности «физико-химические исследования металлургических процессов», – рассказал Александр Васильевич. – У нас две дочери и маленькие внуки, приезда которых всегда ждем с нетерпением.

«УВЛЕКЛА МЕНЯ РАБОТА!»

Окончив вуз, Александр вернулся на Челябинский металлургический комбинат, поступил на работу в фасонно-литейный цех. Было это в 1983 году.

– Сначала я думал отработать положенные три года и найти что-то, как мне тогда казалось, поинтереснее, – вспоминает Александр Васильевич. – Но проработал там 21 год. Увлекла меня работа, да и общение

с интересными людьми, возможность узнать много нового затянули. Там я прошел путь от помощника мастера до начальника цеха.

Мне довелось быть руководителем производственной части дипломных проектов выпускников той же кафедры, на которой учился сам, преподавать в учебном центре предприятия, писать статьи в научно-технические журналы и в газету ЧМК «Челябинский металлург». Видя мою активность, руководство цеха доверяло мне все новые и новые задачи. Например, в цехе в разное время я был председателем общества автомобилистов, председателем комиссии по борьбе с пьянством (в известный период нашей истории), председателем совета мастеров. Мне было самому все это интересно.

Наш небольшой цех в то время буквально был напичкан оборудованием. Тут присутствовал почти весь металлургический цикл. Это дуговая 10-тонная сталеплавильная электропечь, печь для выплавки бронзы и алюминия, три 10-тонных вагранки

АЛЕКСАНДР СУЩАНСКИЙ ПОБЫВАЛ НА ЦЕРЕМОНИИ ОБЛАСТНОЙ ПРЕМИИ «СВЕТЛОЕ ПРОШЛОЕ», СПОНСОРОМ КОТОРОЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ РЯДА ЛЕТ БЫЛА КОМПАНИЯ «МЕЧЕЛ»

Техническое обновление как принцип работы

На протяжении всей трудовой жизни Александр Сущанский прикладывал усилия к тому, чтобы в подразделениях, где ему доводилось работать, шло техническое обновление, появлялось новое и модернизировалось существующее оборудование.

Так, например, в бытность Александра Васильевича начальником цеха подготовки шихты в подразделении произошло знаменательное событие — были приобретены и смонтированы современные на тот момент пресс-ножницы, изготовленные фирмой «Ждяс» в Чехии. Они были пущены в эксплуатацию 15 июля 2011 года, накануне празднования Дня металлурга, пополнив парк имеющегося оборудования.

Ножницы предназначены для порезки негабаритного лома — придания ему оптимальных размеров перед загрузкой в сталеплавильные агрегаты. Мало того, что шихта должна свободно туда проходить, важно обеспечить ее максимально высокую насыпную плотность, которая зависит от того, насколько мелко лом порезан. Тогда появляется возможность уменьшить количество завалок в ходе процесса расплава, и это способствует снижению продолжительности каждой плавки и повышению фактической производительности любого сталеплавильного агрегата. В этом и есть экономический эффект от появления ножниц. То есть этот агрегат с тех самых пор не только ускорил и поднял на новый качественный уровень работу цеха подготовки шихты, но и по сей день способствует дальнейшему совершенствованию сталеплавильного производства.

С ОТЦОМ ВАСИЛИЕМ ЗОСИМОВИЧЕМ

для выплавки чугуна, отделение по приему первичного чугуна в 100-тонных ковшах для заливки изложниц и крупного литья, сушильные и отжигательные печи, дробеструйная установка и гидроочистка изложниц, смешивающие бегуны, шаровые и сушильные барабаны, пескометы, десятки надземных и подземных конвейеров и транспортеров, множество разливочных и магнитно-грейферных кранов и еще много другого оборудования.

В ФЛЦ был получен огромный опыт работы, который пригодился мне в дальнейшем. В цехе в то время было много молодежи. Там я познакомился с Николаем Михайловым, начальником участка чугунного литья, одним из лучших специалистов-литейщиков, который и сегодня успешно руководит цеховым коллективом. Начальником цеха в те годы был Владимир Васильевич Пакулев, который направил меня на курсы резерва руково-

ФОТО НА ПАМЯТЬ С КРАСНОЙ ПЛОЩАДИ

МАМА ОЛЬГА ВЛАДИМИРОВНА, СЕСТРА МАРГАРИТА, САША И ПАПА ВАСИЛИЙ ЗОСИМОВИЧ

С СУПРУГОЙ ТАТЬЯНОЙ АЛЕКСАНДР ВАСИЛЬЕВИЧ ЗНАКОМ УЖЕ 43 ГОДА

дителей, то есть в Школу имени Тищенко. Это было незабываемое время, мы прошли обучение во всех цехах комбината, познакомились со всеми руководителями предприятия, фактически нашими учителями и в дальнейшей работе: директором по производству Владимиром Константиновичем Каукиным, директором по персоналу Сергеем Ивановичем Тетеревым, главным механиком Виталием Семеновичем Письменовым и другими незаурядными людьми.

После окончания курсов была тематическая командировка на «Азовсталь».

В фасонно-литейном цехе я отработал наиболее продолжительный период своей трудовой биографии, и это время, конечно же, незабываемо.

НОВЫЕ ГОРИЗОНТЫ

Молодого на то время начальника цеха, успевшего отработать в этой должности четыре года и сумевшего добиться высоких производственных показателей уровня 70-х годов, заметили руководители комбината, в частности генеральный директор Николай Воробьев. В результате в 2004 году Александру Васильевичу было поручено создать участок литья железнодорожного назначения в молотовом отделении (ПКМ) электросталеплавильного цеха №3, тогда еще входившего в состав ЧМК.

– Вообще планы создания новых литейных производств – в дополнение к ФЛЦ – на комбинате существовали и раньше, – рассказывает Александр Васильевич. – Но по финансовым причинам их реализовать не удавалось. А эта идея возникла,

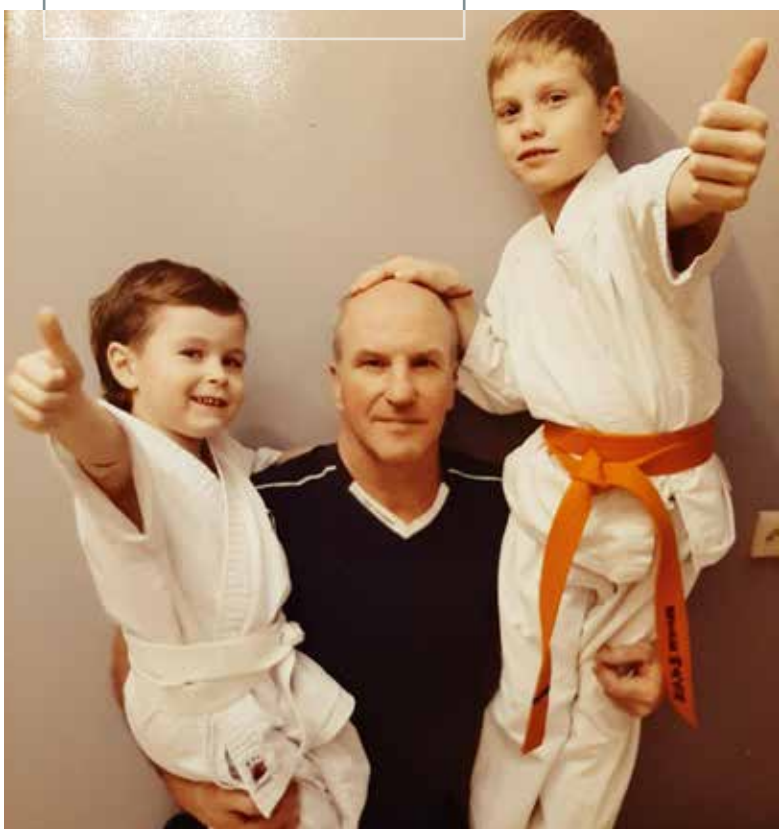
ЭКС-НАЧАЛЬНИК ФАСОННО-ЛИТЕЙНОГО ЦЕХА ЧМК АЛЕКСАНДР СУЩАНСКИЙ И НЫНЕШНИЙ РУКОВОДИТЕЛЬ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ НИКОЛАЙ МИХАЙЛОВ – СТОРОННИКИ ЗДОРОВОГО ОБРАЗА ЖИЗНИ

ДОЧЕРИ ОЛЕСЯ И КСЕНИЯ

потому что ЭСПЦ-3 был мало обеспечен заказами. Были сделаны компоновочные чертежи, но и этот замысел реализовать не удалось, потому что те же буксы, башмаки, прочие элементы вагонов, локомотивов, изделия, необходимые для поддержания в порядке путевого хозяйства, подлежат лицензированию и сертификации. Необходимо было закупать новое оборудование, формовочные линии, чтобы продукция соответствовала самым высоким стандартам качества. Готовы мы к такому не были, тем более в кратчайшие сроки сделать это было нереально. Но это тоже опыт – и для комбината, и для меня лично.

Важный этап в жизни Александра Васильевича – работа во главе нового, еще только строившегося агломерационного производства.

С ВНУКАМИ ВАСИЛИЕМ И МАКСИМОМ



– Это было, наверное, самое тяжелое время в моей жизни, – вспоминает он. – Приходилось работать по 18 часов в сутки, а иногда и по несколько дней вообще не бывать дома. Более 500 подрядчиков в смену, несколько оперативок с первыми руководителями предприятия в день, где постоянно принимались кардинальные решения, ежедневный прием новых работников, размещение нового оборудования, поступающего постоянно, командировки по фабрикам страны для поиска персонала – ведь на тот период на протяжении 25 лет в нашей стране не было построено ни одного подобного производства. Фабрика возводилась в сжатые сроки, и ее первая очередь была построена менее чем за полтора года. Основное оборудование было уникальным, не имевшим аналогов в мире, – все было изготовлено именно для нашего предприятия: агломашины и заборщик, усреднитель и укладчик и другое оборудование.

Тут мне тоже довелось познакомиться с интересными людьми и специалистами высшего класса – Владимиром Королевым, который вложил в фабрику всю свою душу, – он тогда работал моим заместителем по капитальному строительству; Евгением Казанцевым, тогда старшим мастером, – это один из самых грамотных агломератчиков и руководителей.

Во время запуска агломашины №4 присутствовал бывший министр металлургии СССР Серафим Васильевич Колпаков. Он долго жал мне руку и говорил с гордостью, какое наследство мне досталось, намекая на громадную аглофабрику и продолжавшуюся «стройку века».

ЛЮБИМОЕ ХОББИ И СПОРТ

Все это время не бросал Александр Васильевич свое хобби – подводную охоту, которой начал заниматься с 13 лет.

– Я плавал почти на всех озерах Урала, на реках Кама, Волга, объехал десятки морей и океанов, – вспоминает он. – Ловили карпа, линя, сазана, судака, щуку, налима, сомов и другую рыбу, а в последнее время уже перешел от стрельбы к фотоохоте. Плавал рядом с полутораметровыми черепахами бисса, трехметровыми муренами, ловил осьминогов, крабов. Подводный мир просто завораживает, я и сегодня могу плавать часами.

НА РЫБАЛКЕ В ЧАСЫ ОТДЫХА

В 70–80-е годы довольно сложно было приобрести подводный костюм – первый привез из Киева. Два раза принимал участие в командных соревнованиях по подводной охоте на Кубок России.

Очень нравится мне настольный теннис, хорошую школу в этом плане получил от настоящего энтузиаста этой игры Станислава Борткевича и своего партнера Леонида Луща. После 50 лет увлекся лыжами. Участвовал в соревнованиях руководителей комбината.

НА ОСНОВЕ ВЗАИМНОГО УВАЖЕНИЯ

В конце 2005 года Александр Васильевич был переведен в управление подготовки металлошихты (позже и по сей день – цех подготовки шихты) на должность его начальника. Там создавалась новая команда управленцев – только честные и проверенные люди. Производство набирало обороты. Закупался металлолом, приобретались техника и оборудование. За несколько лет появились шесть перегружателей Liebherr, пакетир-пресс Colmar, смонтированы пресс-ножницы ZDAS, куплены экскаваторы ЭКГ-5А. Цех развивался, и увеличивались его производственные показатели. Территориально это был самый большой цех, занимавший пятую часть площади комбината.

Под руководством Александра Васильевича в 2009 году ЦПШ занял первое место среди подразделений ЧМК в соревновании по производственным и экономическим показателям, и его коллектив получил почетную грамоту «Лучший цех комбината» из рук тогдашнего генерального директора предприятия Сергея Малышева.

Вся наша команда постоянно **ищет новые пути** для улучшения деятельности компании

– Это была слаженная работа всего коллектива цеха, – вспоминает наш герой. – Рядом работали профессионалы, которых всегда вспоминаю с уважением: Владимир Иванович Павлов, Рафаил Исмагилович Шамгулов, Леонид Петрович Кокшаров, Павел Аскольдович Андронов, а позднее и Олег Александрович Кубряков.

В 2019 году Александр Васильевич получил повышение, став директором по производству ООО «Мечел-Материалы». Ныне он – директор производственной службы.

– Предложение возглавить производственную службу я получил от генерального директора Николая Пархомчука, – рассказал Александр Васильевич. – Он постоянно генерирует идеи, с ним очень интересно работать и у него есть чему поучиться.

Я оказался в команде молодых и перспективных руководителей. Они прекрасные специалисты. Мы уважаем друг друга, что помогает в работе. Обстановка заставляет быстро думать и принимать решения, зачастую нестандартные, и все наши руководители и специалисты оперативно выполняют поставленные задачи. Вся наша команда постоянно ищет новые пути для улучшения деятельности компании.

ДЕЛО ВКУСА

Наши коллеги с предприятий «Мечела» щедро делятся друг с другом не только секретами профессионального мастерства, но и своими особыми семейными рецептами, что особенно приятно накануне новогодних праздников.

ЕВГЕНИЙ ПРАЙЗЕЛЬ,
начальник ремонтно-строительного цеха ЧМК

ШТРУДЕЛЬ «ПО-НЕМЕЦКИ»

Это один из фирменных рецептов моей бабушки. Надеюсь, нашим замечательным женщинам он понравится.

Ингредиенты: 400 г говядины или домашней птицы (утка, гусь, курица), 1 кг картофеля, соль, перец, растительное масло, чеснок.

Тесто: 1 литр кефира (жирность 3,2%), 2 ст. ложки сметаны (жирность 30%), мука, щепотка соли, 1,5 ч. ложки соды.

Приготовление. Сначала готовим тесто. Кефирное тесто для штрудлей (именно так звучит это слово в немецком варианте) самое мягкое и вкусное. Вливаем в чашу кефир, к нему – сметану, добавляя понемногу муку. Перемешиваем. Добавляем соду (кефир ее погасит), солим и замешиваем тесто, такое, чтобы было мягким, но при этом не прилипало к рукам. Накрываем тесто и даем настояться.

Далее варим бульон. Солим, перчим.

Тесто делим на две части. Каждую часть по очереди раскатываем очень тоненько, так, чтобы тесто просвечивало. Смазываем растительным маслом и чесноком (заранее измельченным). Сворачиваем тесто рулетиком и нарезаем кусочками шириной по 2–3 см.

В процеженный бульон складываем мясо, картофель (средней нарезки). Поверх всех ингредиентов аккуратно укладываем наши рулетики на некотором расстоянии друг от друга. Накрываем крышкой и 30–40 минут не открываем, потому что, если крышку поднять, штрудли получатся не такими на вкус, как полагается.

В отдельную пиалу наливаем небольшое количество бульона, обильно перчим и добавляем много измельченного чеснока. Это соус. По желанию готовое блюдо поливают уже в тарелке.

После выключения крышку открыть аккуратно через 10–15 минут. Подать к столу. Вот и получилось сытное и необычное блюдо – штрудли с мясом и картошкой.

ПЕЛБЕН

ТАТЬЯНА ЛИНЬКОВА,
специалист по внешним и внутренним коммуникациям
ЮК ГРЭС

Для любителей оригинальных блюд рекомендую старинный рецепт шорских пельменей (шорцы – малочисленный коренной народ юга Кузбасса).

Ингредиенты. Для теста: 2 стакана муки (по классическому шорскому рецепту берется ржаная мука), 1 яйцо, 3/4 стакана воды, соль по вкусу. Для фарша: 300 г говядины, 300 г свинины, 300 г куриного филе, 1 стакан очищенных кедровых орешков (слегка обжаренных на сковороде), 2–4 луковицы, 3–5 ст. ложек молока или сливок, соль и перец по вкусу.

Для начала нужно замесить тесто.

Для этого муку просеять и насыпать горкой, в центре сделать лунку и влить туда воду, вбить яйцо, добавить соль. Затем замесить тесто и вымешивать его до однородного состояния. Оставить тесто на 20–30 минут, прикрыв салфеткой, а в это время приготовить фарш.

Для фарша измельчить сечкой мясо, добавить мелко нарезанный лук, молоко. Затем добавить соль с перцем, обжаренные орешки и аккуратно вымесить фарш. Пельмени с кедровым орехом отличаются по вкусу от обычных: они более сытные и сочные.

Лепить пельмени можно в форме полукруга (как вареники) либо в форме круга. Для круглого пельменя используются два кружочка из теста, которые нужно будет слепить между собой, предварительно распределив начинку на одном из кружочков.

Выложить пельмени в кипящую воду (или воду, разведенную молоком, в пропорции 3:1). После того как вода повторно закипит и пельмени всплывут, варить в течение 15–20 минут. Подавать со свежей зеленью. Можно украсить кедровыми орехами.

БАКЛАЖАНЫ «ПАРМИДЖАНО»

ВИКТОР СТЕФАНОВ,
главный энергетик
АО «Москокс»

У меня болгарские корни, и если я берусь за приготовление блюд, то чаще выбираю такие, которые включают жареные и запеченные овощи. Итальянское блюдо «Пармиджано» из баклажанов – одно из таких.

Ингредиенты (на 4 порции): крупные баклажаны – 4 шт., томаты в собственном соку – 300 г, сыр моцарелла – 200 г, сыр пармезан – 130 г, чеснок – 3 зубчика, базилик свежий – 8–10 шт., белый винный уксус – 1,5 ч. ложки, сахар – 0,5 ч. ложки, соль и перец по вкусу.

Баклажаны нарезать кольцами толщиной около 1 см, посолить и оставить на полчаса. Затем каждое колечко промокнуть бумажным полотенцем и обжарить на сковороде с маслом с обеих сторон.

Для томатного соуса мякоть консервированных помидоров пассеровать в сотейнике с маслом 10–15 минут, чтобы удалить из них лишнюю жидкость. Затем добавить в томаты раздавленный чеснок, уксус, сахар, соль, перец и варить смесь еще 3 минуты. Добавить листья базилика, перемешать и убрать с плиты.

Моцареллу разрезать на кольца толщиной 6–7 мм. Пармезан натереть на терке.

Все составляющие готовы, можно собирать «пирамидки».

На противень с пергаментом выложить слой из баклажанов. Чтобы изделия получились ровными, можно использовать сервировочное кольцо. Смазать баклажаны томатным соусом, сверху выложить слой моцареллы и пармезана. Повторить всю последовательность еще 1–2 раза. На самом верху должен быть пармезан.

Запекать в духовке, разогретой до 200 градусов, около 10 минут, до образования румяной корочки.

Готовую закуску украсить листиками базилика и подавать на стол. Получается вкусно и полезно!

САЛАТ «ГНЕЗДО ГЛУХАРЯ»

МАРИНА КОКШАРОВА,
ведущий юрисконсульт департамента по правовым вопросам БМК

Ингредиенты: 350– 400 г колбасы (полукопченой или вареной без жира), 400 г картофеля, 350 г моркови, 7 яиц, 200 г твердого сыра, несколько долек чеснока, майонез, зелень.

Приготовление. Картофель нарезать тонкой соломкой и обжарить во фритюре. То же самое повторить с морковью. Овощи откинуть на дуршлаг, предварительно застелив его бумажными салфетками, чтобы удалить лишнее масло.

Пока жарим картофель и морковь фри, подготавливаем остальные ингредиенты. Яйца отварить, почистить, отделить белки от желтков. Белки натереть на крупной терке, желтки и сыр – на мелкой. Колбасу нарезать тонкими полосками. Чеснок почистить, измельчить через пресс. На большой плоской тарелке начинаем формировать салат. Он будет иметь форму гнезда с углублением для яиц в середине. Первый слой – колбаса, второй – белки, третий – картофель фри, четвертый – морковь фри. Каждый слой промазываем майонезом. Лучше всего поместить его в кондитерский мешок и наносить в виде тонкой воздушной сетки. Из тертого сыра, желтков, чеснока и майонеза делаем пластичную массу и формируем небольшие яйца, укладываем их в середину блюда. Салат украшаем зеленью.

ЛИТОВСКИЕ ЦЕППЕЛИНЫ

ЕЛЕНА САБРЕКОВА,
кладовщик группы хозяйственного обеспечения департамента административно-хозяйственного обеспечения ПАО «Ижсталь»

Это национальное литовское блюдо я впервые попробовала у свекрови, а та, в свою очередь, узнала его рецепт у своей свекрови, которая долгое время жила в Литве. С тех пор оно занимает достойное место в праздничном меню нашей семьи.

Ингредиенты: 1 кг картофеля, 300 г фарша (лучше смешанного из свинины и говядины), 2–3 луковицы, 200 г сала, сметана, соль, черный молотый перец и другие специи по вкусу.

Традиционно тесто для цеппелинов готовится из смеси вареного и сырого картофеля. Возьмите примерно 1/3 часть картофеля и сварите до полной готовности в мундире, очистите от кожуры и натрите на мелкой терке.

Сырой картофель почистите и тоже натрите на мелкой терке. Выложите на сито, застеленное марлей в два слоя и хорошенько отожмите. Отжатый сок оставьте на 10–15 минут отстояться, затем аккуратно слейте жидкость, а выпавший в осадок крахмал добавьте к картофелю.

Соедините вареный и сырой картофель, добавьте соль и перец, перемешайте до однородности. Сделайте из картофельного теста лепешку величиной с ладонь. Положите на середину небольшой кусочек фарша. Залепите фарш, придав цеппелину форму пирожка.

Кладут цеппелины в кипящую подсоленную воду и отваривают примерно 20 минут после всплытия. Варите в просторной кастрюле, чтобы они плавали достаточно свободно.

Здесь пару слов по поводу существующих хитростей варки. Картофельное тесто для цеппелинов не содержит ни муки, ни яйца. В связи с этим возникает законный вопрос-опасение: не развалится ли оно при варке? Лучше предварительно сварить небольшой кусочек теста. Если он развалится, то можно в воду для варки добавить 1–2 ст. ложки разведенного в холодной воде крахмала.

Подают цеппелины с луком, обжаренным на сале, и сметаной. Это очень вкусно! Попробуйте!

МЕРЕНГОВЫЙ РУЛЕТ

В прошлом году я обучилась на онлайн-курсах «Начинающий кондитер». Сегодня представлю вам особенно понравившийся моим родным десерт под названием «Меренговый рулет». Рекомендую и вам побаловать вкусным десертом близких, тем более что он совсем не сложен в приготовлении.

120 г яичного белка (примерно от 4 яиц) хорошо взбить миксером с 250 г сахара. Добавить 15 г кукурузного крахмала и аккуратно лопаткой перемешать. Противень застелить силиконовым ковриком или пергаментной бумагой и ровным слоем выложить полученную смесь. В заранее разогретую до 150 градусов духовку поставить на 20 минут. Вынуть и через 3–5 минут смазать кремом.

Крем: 100 г сливок 33%-ной жирности взбить миксером с 220 г творожного сливочного сыра «Хохланд» + 50 г сахарной пудры. Смазать кремом, посыпать молотыми орехами, кусочками ягод и закрутить рулетом. Все, наш вкусный меренговый рулет готов к подаче на стол!

НАТАЛЬЯ НИКИТЕНКО,
начальник отдела учета производства и выпуска готовой продукции ДБиНУ ПАО «Коршуновский ГОК»

МАРИНА ГЛОТОВА,
верстальщик газеты «Знамя шахтера в новом тысячелетии», город Междуреченск

САЛАТ С АВОКАДО И КЕДРОВЫМИ ОРЕШКАМИ

У нас на даче растет кедр. Каждое лето мы собираем примерно по два ведра шишек. И если остаются орешки на зиму, то я стараюсь использовать их в приготовлении различных блюд. В прошлом году впервые попробовала приготовить на новогодний стол вот такой салат. Он был воспринят моими домочадцами на ура.

Ингредиенты: авокадо – 2 шт., помидор (свежий) – 2 шт., лук красный (салатный) – 1 шт., сыр твердый – 75 г, орехи кедровые – 2 ст. ложки, соль по вкусу, перец белый, молотый по вкусу, горчица (готовая, мягкая) – 1 ч. ложка, масло оливковое – 2 ст. ложки, сок лимонный по вкусу.

Авокадо нужно разрезать вдоль на половинки и аккуратно, не повредив форму, вынуть мякоть, порезать ее кубиками и сбрызнуть лимонным соком, чтобы она не потемнела. Лук очистить и нарезать тонкими полукольцами. С помидоров нужно снять кожицу, для этого предварительно обдав их кипятком, а потом ледяной водой, а затем нарезать кубиками. Сыр натереть на крупной терке. Перемешать аккуратно все ингредиенты салата в глубокой емкости, посолить по вкусу.

Для приготовления заправки следует смешать лимонный сок с горчицей, добавить масло и перец. Все пропорции индивидуальны по вкусу.

Перед подачей готовый салат разложите в половинки авокадо, полейте сверху соусом и посыпьте кедровыми орешками. Я их предварительно немного обжарила. Наслаждайтесь!

ЗАПЕКАНКА «ПО-ФРАНЦУЗСКИ»

Ингредиенты: картофель – 5-6 шт., фарш мясной – 500 г, шампиньоны – 300 г, лук репчатый – 1 шт., помидоры – 2 шт., болгарский перец – 1 шт., твердый сыр – 300 г, молоко – 0,3 л, соль, перец по вкусу.

НАТАЛЬЯ МАКСЮТОВА,
машинист крана металлургического производства цеха подготовки шихты ООО «Мечел-Материалы»

Все овощи хорошо промыть, обсушить, очистить. Подготовить форму для запекания. Смазывать ее ничем не нужно. Фарш разморозить. Картофель нарезать тонкими ломтиками и выложить на дно формы для запекания, посолить и поперчить. На картошку уложить ровным слоем весь фарш. Потом полукольцами нарежьте лук и выложите половину его поверх фарша. Ломтиками нарезать помидоры и выложить на лук. По вкусу посолить и поперчить слои. Нарезать ломтиками грибы. Уложить слой грибов на помидоры. Далее ломтиками нарезанный болгарский перец выложить на грибы. Последними слоями уложить оставшийся лук и картофель. Далее на треть высоты залить форму молоком. Поставить в духовку и готовить при температуре 180 градусов около 40 минут. Присыпать картошку твердым сыром и поставить в духовку еще на 10–20 минут. Запекать до золотистого верха.

НАСТОЯЩЕЕ БОГАТС

ЛАРИСА СТОЛБИКОВА

Цирковое искусство любят практически все. А какой цирк без смеха и клоунады? О клоунах в каслинском литье сегодня и пойдет речь…

Истоки русской клоунады следует искать в средневековых представлениях бродячих потешников – скоморохов. Однако само слово «клоун» (clown) имеет английские корни. В XVI веке оно употреблялось в значении «мужик, деревенщина, простак», а впоследствии намертво приросло к цирковым комикам, которые своими репризами заполняли промежутки между номерами программы. К началу XX века клоунада превратилась в полноценный цирковой жанр, имеющий несколько видовых специализаций. К примеру, клоуны-дрессировщики показывают трюки с птицами и животными. Музыкальные клоуны поют и играют на музыкальных инструментах. Клоуны-мимы демонстрируют номера с воображаемыми объектами. Буффонные клоуны (от итальянского buffonata – шутовство) играют на резком преувеличении черт характера, внешности, поведения. Высшим пилотажем циркового искусства считается мастерство так называемых коверных клоунов, которые в состоянии на хорошем уровне совмещать разные виды клоунады. В отличие от эстрадных юмористов цирковые клоуны обычно используют гротескный грим, парики и нелепые костюмы, которые становятся обязательным компонентом их сценического образа.

В каслинском литье первый клоун появился более 120 лет назад в композиции «Наездница и клоун на лошади». Ее выполнила талантливая петербургская художница Александра Андреевна Соловьева. Мы знаем о ней совсем немного: училась в Строгановском художественно-промышленном училище в Москве, активно занималась творчеством в 1880–1910 годах, специализировалась на настольной жанровой пластике, после революции 1917 года вместе с мужем, офицером-белогвардейцем, эмигрировала во Францию, где следы ее и затерялись. В начале XX века Каслинский завод отливал 10 произведений А. Соловьевой: «Лев Толстой на пашне», «Солоха и черт», «Манилов», «Ноздрев», «Плюшкин», «Бетрищев и Чичиков» и ряд других.

Модель «Наездницы и клоуна…» относится к середине 1890-х годов. Скульптор воспроизводит момент комбинированного циркового антре. Верхом на лошадке, шествующей по арене парадным шагом, сидят смеющиеся циркачи: юная наездница с осиной талией в коротком платье-декольте и веселый клоун в островерхой шапочке и с пышным воротником-горгерой. Поднятой вверх правой рукой клоун приветствует зрителей. Мы не находим ни одного намека на дальнейшие события, но почему-то твердо знаем: через мгновение наездница тронет поводья, лошадь перейдет с шага в галоп, а клоун

Высшим пилотажем циркового искусства считается мастерство так называемых **коверных клоунов**

ТВО

НАЕЗДНИЦА И КЛОУН НА ЛОШАДИ

кубарем скатится вниз – на потеху публике, которая в ту пору до упаду хохотала над пинками, оплеухами, падениями и прочим незамысловатым цирковым шутовством. Сценка с клоуном подкупает эмоциональной наполненностью, умелой передачей атмосферы праздника, а также ювелирной проработкой мельчайших деталей, будь то кружева платья наездницы или шнурки на ботинках клоуна.

Пополнения в компанию циркачей пришлось ждать долго – почти 60 лет. В середине 1950-х годов Каслинский завод активно сотрудничал с Челябинским часовым заводом «Полет», выпускавшим часовые механизмы для настольных подчасников. Именно тогда челябинский скульптор Паисий Яковлевич Фоминых создал свой хит – подчасник «Клоун с часами» (1957). Скульптор не получил систематического художественного образования. Окончив химфак Псковского пединститута, он работал школьным учителем, участвовал в Великой Отечественной войне, побывал в плену, поработал на одном из московских военных заводов. В 1948 году, перебравшись в Челябинск, он начал осваивать искусство скульптуры и всего через три года был принят в Союз художников СССР.

Считается, что образ клоуна у Фоминых собирательный, созданный без прототипа в реальной жизни. Но на этот счет есть большие сомнения:

КЛОУН С ТРОСТЬЮ

КЛОУН ОЛЕГ ПОПОВ

уж очень маленький человечек в широченных штанах, в башмаках-буффонах и в шляпке шалашиком напоминает Карандаша – прославленного коверного клоуна Михаила Николаевича Румянцева, чей рост не превышал 142 см, а дарование не поддавалось измерению. Карандаш прослужил в цирке 55 лет. Его выступления неизменно сопровождались аншлагами, а в учениках числился сам Юрий Никулин.

Карандаш изображен в движении гусиным шагом, так он показывает публике, что несет на спине непомерно тяжелый груз: визуально – большие часы в круглом футляре, а в переносном смысле – время. Недаром указательный палец его правой руки назидательно поднят вверх: дескать, люди, помните, что время – вещь бесценная, его следует тратить по принципу «Делу время, потехе час!». Фигура клоуна забавна, но при этом анатомически точна и выразительна в любом ракурсе. До сих пор она пользуется большим спросом у ценителей каслинского литья.

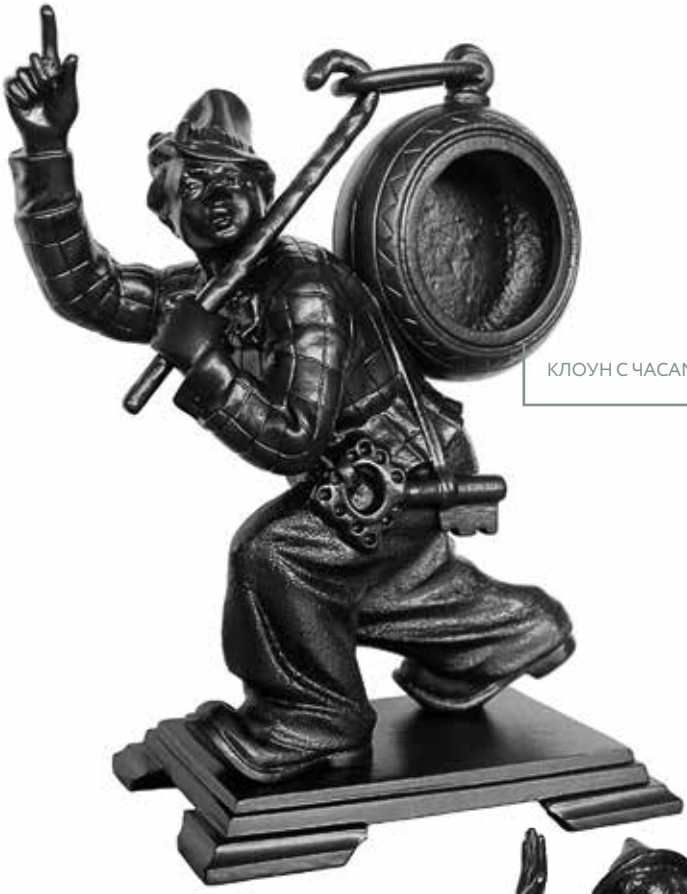
КЛОУН С БАЛАЛАЙКОЙ

Людям старше 50 лет не нужно объяснять, кто такой Олег Попов. Его знали и любили во всем мире. В жизни прославленного клоуна было и признание, и материальное благополучие, и личное счастье. Британская королева назвала его Солнечным клоуном. Великий Чаплин публично опускался на колени перед его несравненным талантом. В Книге рекордов Гиннесса Попов значится как самый популярный в мире цирковой клоун. Свою головокружительную карьеру он начинал как эквилибрист на проволоке, но по жизни утвердился в амплуа коверного клоуна, который в своих репризах виртуозно сочетал эквилибристику, акробатику, жонглирование, дрессуру, пародирование, буффонаду и эксцентрику. Клоун Попов запомнился как неунывающий блондин с круглым накладным носом, в кургузом пиджачке, широких полосатых штанах и большой клетчатой кепке. Именно такого Попова мы видим в каслинской скульптуре, созданной неизвестным автором в 1960-е годы. Клоун выходит на арену и приветствует аудиторию. Он не один, а с маленькой собачкой по кличке Чудо, которая участвовала в его репризах. Образ Попова узнаваем, жизненно убедителен, полон теплоты и человеческого обаяния.

Рассказ о каслинских чугунных клоунах был бы неполным без упоминания о трех замечательных статуэтках, созданных в 1978 году челябинским скульптором, членом Союза художников Владимиром Михайловичем Цепелевым. Родившись в семье, где мать и отец были скульпторами, Владимир продолжил династию и после окончания Московского художественно-промышленного училища имени М.И. Калинина успешно работал в разных видах скульптуры и в разных материалах: дереве, бронзе, алюминии, керамике и чугуне. Цепелевские миниатюры – это обобщенные образы представителей циркового братства. Мы не найдем здесь ни портретного сходства, ни детализации. Зато в каждом из них – квинтэссенция какого-то из видов клоунады. Вот грустный клоун, клоун-философ. Он просто стоит, опираясь на трость и глядя на круглый предмет в руке. Он не веселит, не забавляет – он заставляет задуматься о главном: жизни и смерти, любви и ненависти, одиночестве и суете. Это тот самый случай, когда на цирковом представлении можно не рассмеяться, а заплакать.

Вот пара клоунов в костюмах скоморохов. Один лихо отплясывает с бубном, другой показывает виртуозное владение балалайкой. Маленькие динамичные фигурки не только удивительно точно передают атмосферу безудержного веселья, но и мощно транслируют это состояние зрителю.

Итак, в модельном фонде Каслинского завода в общей сложности шесть изображений клоунов. Вроде немного. Но если принять во внимание их персональную составляющую и художественное качество, то эти шесть – настоящее богатство.



КЛОУН С ЧАСАМИ

НАЕЗДНИЦА И КЛОУН НА ЛОШАДИ

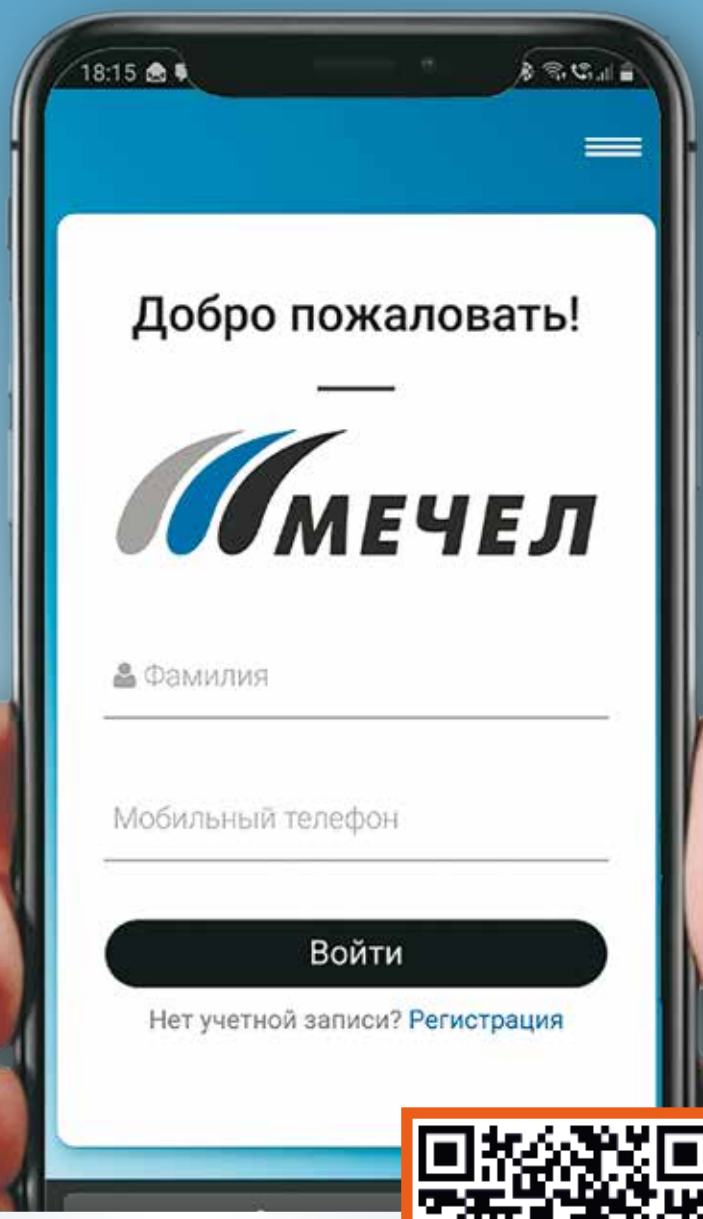
Переходи в личный кабинет сотрудника компании «Мечел»: быстро, удобно, надежно!

Предприятия, сотрудники которых имеют доступ к Личному кабинету (остальные в процессе подключения):

ПАО «ЧМК», АО «ХК Якутуголь», ООО «Мечел-Сервис», ООО «Мечел-Материалы», ООО «Мечел-Энерго», ООО «Мечел-Кокс», ООО «Мечел-БизнесСервис», АО «Москокс», ООО «ТП Посьет», ПАО «Мечел», ООО «Мечел-Ремсервис», ООО «Мечел-ИнфоТех», ООО «Нерюнгринская автобаза», ООО «Мечел-Транс», ООО КЗАХЛ, ООО «УК Мечел-Сталь», Филиал АО ХК «Якутуголь» УР «Джебарики-Хая», ООО «УК Мечел-Майнинг», Филиал АО ХК «Якутуголь» Разрез «Кангаласский», ООО «Финком-Инвест», ООО «УК Мечел-Транс», ООО «Мечел-ТрансАвто», АО «Металлургшахтспецстрой», ООО «ЧОП Мечел-Центр», ООО «Мечел-Гарант», ООО «Мечел-Инжиниринг», АО «ВМЗ», ПАО «ЮК ГРЭС», АО «Порт Камбарка», ООО «Порт Мечел-Темрюк».

Личный кабинет, созданный для комфортного обслуживания сотрудников, позволит вам оперативно и самостоятельно:

- получить расчетный лист
- оформить заявление на отпуск
- увидеть свой график работы
- узнать последние новости компании
- заказать справку 2-НДФЛ и другие документы



Регистрируйся и получи круглосуточный доступ в личный кабинет!

Ссылка на портал «Личный кабинет работника»:
portal.mechel.com