



**сталь**

защищает



**МЕЧЕЛ**

 **НАШ МЕЧЕЛ**

> ЕЖЕКВАРТАЛЬНЫЙ ЖУРНАЛ

#  
**01**  
МАРТ 2007

www.mechel.ru

**МИРОВОЙ МАСШТАБ**

**НАШИ УСПЕХИ** Разливка без перерыва **НАШ ЮБИЛЕЙ** Кузнецы XXI века **ЛЮДИ КОМПАНИИ** Семья металлурга  
**НАШ ПОБЕДИТЕЛЬ** Девочка-праздник **ЛИЧНЫЙ ОПЫТ** Коктейль «Майорка» **СПОРТ** Футбольное братство

**СТАН—«МИЛЛИОНЕР»**

стр. 14

ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ, УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!

ПРИМИТЕ САМЫЕ ТЕПЛЫЕ И ИСКРЕННИЕ ПОЗДРАВЛЕНИЯ С ЧЕТВЕРТОЙ ГОДОВЩИНОЙ ОСНОВАНИЯ НАШЕЙ КОМПАНИИ!



На пути к общей цели у нас с вами было немало проблем. Но благодаря сплоченности, стойкости и вере в успех мы преодолели все трудности. Сегодня в праздник очередного Дня рождения компании мы с уверенностью смотрим в будущее.

Для «Мечел» 2006 год в сравнении с 2005 стал чрезвычайно успешным, о чем свидетельствует бурный рост финансовых показателей в горнодобывающем, а особенно в металлургическом секторах. Все инвестиционные проекты 2006 года, направленные на повышение эффективности производства наших предприятий, в 2006 дали ошеломительный эффект, который продолжает нарастать и в 2007 году. Предварительные финансовые результаты 2006 года убедительно демонстрируют надежность, стабильность и высокую конкурентоспособность нашей компании.

В 2006 году продолжился дальнейший рост компании. С целью значительного укрепления горнодобывающего направления «Мечел» и увеличения объемов добычи угля была запущена шахта «Ольжерасовская-Новая» и начала разработка вновь приобретенных угольных месторождений. Осенью прошлого года был также приобретен Московский коксогазовый завод. С его приобретением мы обеспечили стабильный рынок для наших растущих объемов коксующегося угля, производимых «Угольной компанией «Южный Кузбасс». Все эти шаги позволят «Мечелу» достигнуть в 2010 году добычи угля на уровне 25 миллионов тонн.

В металлургическом секторе в соответствии с долгосрочной программой технического перевооружения производства предприятий «Мечел» на Челябинском металлургическом комбинате завершился ввод в строй новой аглофабрики, осуществлен запуск четвертой машины непрерывного литья заготовки, введена в строй новая коксовая батарея, модернизируется прокатное производство. В Румынии «Мечел» досрочно выполнил все свои обязательства по приватизационным контрактам своих предприятий и впервые «Мечел Тырговиште» начал показывать чистую прибыль. В марте 2007 года на комбинате была пущена новая машина непрерывного литья заготовки, а на «Мечел Кымпия Турзий» — современное экологическое оборудование.

Свой четырехлетний юбилей компания «Мечел» встречает на большом подъеме, который знаменует не только производственными достижениями. Успешная деловая активность — это только одна сторона традиций отечественного предпринимательства. Но мы не забываем и о другой ее стороне — сочетать деловой успех с добрыми делами. Сегодня компания «Мечел» по праву может считаться не только флагманом российской промышленности, но и компанией высокой социальной ответственности. «Мечел» уверенно вышел на мировые рынки; города его присутствия украшаются храмами и монастырями; больницы, музеи, учебные заведения, забота о том, чтобы люди преклонного возраста не испытывали нужды, поддержка молодежи в выборе жизненного пути — вот неполный перечень того, что составляет наш главный социальный актив.

Дорогие друзья, мы убеждены, что залогом успеха «Мечел» во многом стал ваш профессионализм и бесконечная преданность общему делу. Благодаря вашей энергии и неиссякаемому творческому потенциалу мы занимаем лидирующие позиции на отечественном горнодобывающем и металлургическом рынках. Мы создали компанию, приносящую не только прибыль своим сотрудникам, но и способную внести свой вклад в процветание страны.

От всей души благодарим вас за отличную работу и верим, что наши общие усилия откроют перед «Мечелом» новые перспективы и горизонты.

Генеральный директор  
ОАО «Мечел»

М. В. Зюзин

Исполнительный директор  
ОАО «Мечел»

А. Г. Иванушкин



НАШ МЕЧЕЛ

#01

МАРТ 2007



06

ТЕМА НОМЕРА  
МИРОВОЙ МАСШТАБ



12

НАШИ УСПЕХИ  
РАЗЛИВКА БЕЗ  
ПЕРЕРЫВА



38

НАШ ПОБЕДИТЕЛЬ  
ДЕВОЧКА-ПРАЗДНИК

Корпоративный журнал ОАО «Мечел». Зарегистрирован в Федеральной службе по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия. Свидетельство

ПМ № ФС7724512. Концепция и содержание Департамента внешних связей. Редактор С. Якушева. Тираж 4500 экз. В журнале использованы фотографии П. Тарана, Ф. Шмидта, В. Белова, А. Качамова.

Подготовка журнала — ООО «Аймарс Групп». Тел.: (495) 234-5746. Верстка Е. Толоч. Цепочка: Д. Куликов, руководитель отдела допечатной подготовки: А. Дриченко.

ПАНОРАМА	СОБЫТИЯ, НАЗНАЧЕНИЯ	02
ИТОГИ	2006 ГОД В ЦИФРАХ	04
НАШИ УСПЕХИ	СТАН—МИЛЛИОНЕР»	14
СОВРЕМЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ	ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫЕ МОДУЛИ	16
НАШИ ПРЕДПРИЯТИЯ	РЕМОНТНЫЙ ПРОРЫВ	22
НАШИ ПРЕДПРИЯТИЯ	ШАХТА «СИБИРГИНСКАЯ»: ПЕРСПЕКТИВЫ НА ГОДЫ ВПЕРЕД	24
НАШ ЮБИЛЕЙ	КУЗНЕЦЫ ХХІ ВЕКА	26
ЛЮДИ КОМПАНИИ	НОВЫЕ ГРАНИ «МАСТЕРА БИЗНЕСА»	30
ЛЮДИ КОМПАНИИ	СЕМЬЯ МЕТАЛЛУРГА	32
ЛЮДИ КОМПАНИИ	ЧТО ВЫ СЕЙЧАС ЧИТАЕТЕ?	36
СПОРТ	ФУТБОЛЬНОЕ БРАТСТВО	44

40

ЛИЧНЫЙ ОПЫТ  
КОКТЕЙЛЬ «МАЙОРКА»



# СОБЫТИЯ

## В «МЕЧЕЛЕ» ИЗМЕНИЛАСЬ СТРУКТУРА АКЦИОНЕРОВ

Генеральный директор компании Игорь Зюзин через осуществление ряда частных сделок и публичных размещений до конца 2006 года увеличил свой пакет акций ОАО «Мечел» до 71,62%. Данные транзакции произошли в полном соответствии с достигнутым соглашением между основными акционерами компании о выкупе Игорем Зюзиным у Владимира Йориха акций ОАО «Мечел». Таким образом, соглашение выполнено сторонами в полной мере и своевременно. В результате совершения сделок Владимир Йорих, с декабря 2006 года являющийся председателем совета директоров компании, полностью реализовал принадлежащий ему пакет акций ОАО «Мечел».



## «МЕЧЕЛ» ДОБИЛСЯ ВВЕДЕНИЯ АНТИДЕМПИНГОВОЙ ПОШЛИНЫ

Правительство России приняло решение ввести на три года антидемпинговую пошлину на импорт из стран Евросоюза плоского нержавеющей проката. Пошлина составит 840 евро за тонну ввозимой стали.

В 2005 году Минэкономразвития России направило в правительство рекомендации о введении пошлины, сделанные на основании рассмотрения заявления, поданного Челябинским металлургическим комбинатом, крупнейшим в стране производителем нержавеющей проката, от имени российских производителей. Инициаторы утверждали, что цена импортного проката более чем в 2 раза меньше внутренних цен на рынке ЕС. Ситуация на рынке привела к тому, что в 2005 году ЧМК остановил производство нержавеющей листа, поскольку это было нерентабельно.

Введенная пошлина будет способствовать выравниванию условий конкуренции между российским и европейским нержавеющей прокатом и лишит европейские компании возможности поставлять свой товар по демпинговым ценам.

## ДОСРОЧНОЕ ЗАКРЫТИЕ КОНТРАКТА

Румынское Ведомство по реализации государственных активов официально подтвердило выполнение всех инвестиционных обязательств компании «Мечел», взятых на себя в соответствии с приватизационным контрактом при совершении покупки румынского предприятия «Мечел Тырговиште» в августе 2002 года. «Мечел» полностью выполнил все инвестиционные обязательства, а также решил социальные вопросы с профсоюзом, что позволило компании закрыть контракт на девять месяцев раньше установленного срока.

В рамках контракта «Мечел» инвестировал в «Мечел Тырговиште» более 38 млн. долларов США, в том числе в техническое перевооружение, экологию, на возврат задолженности перед бюджетом и поставщиками газа и электроэнергии. В настоящее время «Мечел» ведет подготовку к подаче документов по закрытию приватизационного контракта второго румынского предприятия компании — «Мечел Кымпия Турзий».

## НА ГОКЕ — УНИКАЛЬНЫЙ ЭКСКАВАТОР

На Коршунский ГОК поступил экскаватор фирмы Liebherr, изготовленный по специальному заказу в Бразилии. Его стоимость составляет более 130 миллионов рублей. Экскаватор, работающий на дизель-гидравлической тяге, является самым мощным на предприятии и единственным, который может работать по принципу «обратной лопаты», что позволяет использовать его на труднодоступных горизонтах карьера. Для работы на новом экскаваторе подготовлены экипажи из числа лучших специалистов Коршунского ГОКа.

## НОВОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ КОМПАНИИ

В составе ОАО «Мечел» появилось новое дочернее предприятие — ООО «Мечел-Материалы», которое будет перерабатывать и продавать доменные и электросталеплавильные шлаки металлургических производств, а также продукты горнодобывающей деятельности предприятий ОАО «Мечел». Также в качестве перерабатываемого сырья будут использоваться шлакотвалы действующих предприятий компании. Создание данного предприятия направлено на улучшение экологической обстановки, так как позволяет решать проблему утилизации отходов целого ряда производств. Линии по переработке промышленных отходов и филиалы по продажам сырья планируется открыть на крупных предприятиях компании.



## ПРОМЕТЕЙ В НАГРАДУ

На Челябинском металлургическом комбинате подведены итоги IV корпоративного конкурса «Человек года». Жюри, в состав которого вошли представители администрации, профсоюзного комитета и общественных организаций предприятия, определило лучшего наставника, лучшего молодого работника, лучшего молодого специалиста, лучшего мастера, лучшую работницу, лучшего изобретателя-рационализатора, лучшего руководителя. Победители получили денежные премии и бронзовые статуэтки, изображающие Прометея, давшего людям власть над огнем. Символические награды изготовлены специально для этого конкурса на Каслинском заводе архитектурно-художественного литья.

## ПРИЗНАНИЕ МЕТАЛЛУРГОВ «ИЖСТАЛИ»

Решением Президиума Удмуртской республиканской общественной организации «Союз научных и инженерных общественных отделений» работники ОАО «Ижсталь» награждены дипломами лауреатов премии имени М.Т. Калашникова. Среди награжденных — управляющий директор Валерий Моисеев, заместитель генерального директора по техническим вопросам, развитию и реконструкции Александр Сушников, главный технолог Михаил Махнев, начальники групп технического отдела Владислав Рожнецв и Геннадий Морозов. Это почетное звание им было присуждено за разработку и внедрение технологии производства металлопродукции ответственного назначения с применением внепечных способов обработки стали.



## СОГЛАШЕНИЕ О СОЦИАЛЬНО-ЭКОНОМИЧЕСКОМ СОТРУДНИЧЕСТВЕ

Генеральный директор ОАО «Мечел» Игорь Зюзин и Губернатор Кемеровской области Аман Тулеев в седьмой раз подписали соглашение о социально-экономическом сотрудничестве. Новый документ направлен на развитие существующей базы партнерских отношений и обеспечение эффективной работы предприятий компании, расположенных на территории Кемеровской области, повышение их роли в социально-экономическом развитии региона.

Общий объем инвестиций в развитие производственной деятельности компании в Кемеровской области, в соответствии с соглашением, планируется на уровне 5 млрд. рублей. Еще

порядка 330 млн. руб. предусмотрено выделить на финансирование мероприятий по обеспечению безопасных условий труда на производстве. На финансирование приоритетных национальных проектов, реализуемых в Кемеровской области, ОАО «Мечел» направит порядка 92 млн. руб.

Кроме того, на социальные программы в Кемеровской области компания выделит около 100 млн. руб., на реализацию собственных социальных программ по повышению среднемесячной заработной платы работников предприятий компании — около 268 млн. руб.

Также в течение года 36 тыс. т угля будет направлено на благотворительные нужды и 260 тыс. т. компания обязалась поставить предприятиям ЖКХ Кемеровской области.

## ЛУЧШЕЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БАШКИРИИ



Белорецкий металлургический комбинат признан победителем республиканского экономического соревнования по итогам 2006 года в номинации «Лучшая промышленная компания Республики Башкортостан 2006 года». Благодарственное письмо и памятный знак управляющему директору ОАО «БМК» Константину Николину вручил Премьер-министр Правительства Республики Башкортостан Рафаэль Байдаулетов.

В 2006 году на Белорецком металлургическом комбинате произведено около 545 тысяч тонн катанки и 372 тысячи тонн метизов. Прирост метизов к 2005 году составил 32 тысячи тонн, или 9,4%.

# НАЗНАЧЕНИЯ

**Константин Николин** назначен управляющим директором ОАО «БМК». **БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:**

- Октябрь 2006 г. — декабрь 2006 г. — заместитель директора Метизного дивизиона по производству и технической политике ООО «УК Мечел».
- Февраль 2006 г. — сентябрь 2006 г. — директор Департамента перспективного развития ООО «Мечел-Метиз».
- 2003 г. — январь 2006 г. — ведущий специалист, руководитель технического отдела Управления по производству и технической политике ОАО «Мечел».
- 1983—2003 гг. — резчик холодного металла на Новолипецком металлургическом комбинате, производственный мастер стана обжимного / сортопрокатного цеха, старший производственный мастер стана горячей прокатки, начальник сортопрокатного цеха, начальник участка стана, заместитель начальника сортопрокатного цеха №2 по производству

ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат».

**Олег Матюшенко** назначен генеральным директором ООО «Мечел-Материалы». **БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:**

- 2004—2007 гг. — Руководитель отдела кооперации и интеграции ОАО «Мечел», затем — ООО «УК Мечел».
- 2001—2004 гг. — Генеральный директор ОАО «ЗЖБК».
- 1998—2001 гг. — Первый заместитель главы города Мыски Кемеровской области.

**Аркадий Германский** назначен генеральным директором ООО «Мечел-Энерго». **БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:**

- 2004 г. — январь 2007 г. — Заместитель генерального директора ЗАО «АйСиТи Автоматизация».
- 2003—2004 гг. — Ведущий специалист Департамента долгосрочного планирования и технического развития ОАО «Мечел».

## ДАША ЕДЕТ В ДИСНЕЙЛЕНД!



Подведены итоги конкурса детских фотографий «Растем вместе и едем в Диснейленд!», в котором приняли участие более 90 работников ОАО «Мечел». Спасибо всем, кто на протяжении года радовал наших читателей картинками из жизни своих детей! Жюри, в состав которого вошли руководители компании и специалисты Департамента внешних связей, решило непростую задачу: из огромного количества фоторабот была выбрана лучшая. Ею стала фотография четырехлетней Даши Булавиной, мама которой работает на ОАО «БМК». По мнению экспертов, в этой фотографии наиболее органично сочетаются эмоциональная насыщен-



ность с грамотно выстроенной композицией. Мы поздравляем Юлию и Дашу Булавиных, которые уже могут начинать оформлять документы для поездки в парижской «Диснейленд», с победой! Кстати, познакомиться поближе с этой семьей вы можете в рубрике «Наш победитель» (38 стр.).



1996—2003 гг. — Начальник службы автоматизированных систем управления АО «Кузнецкие ферросплавы».

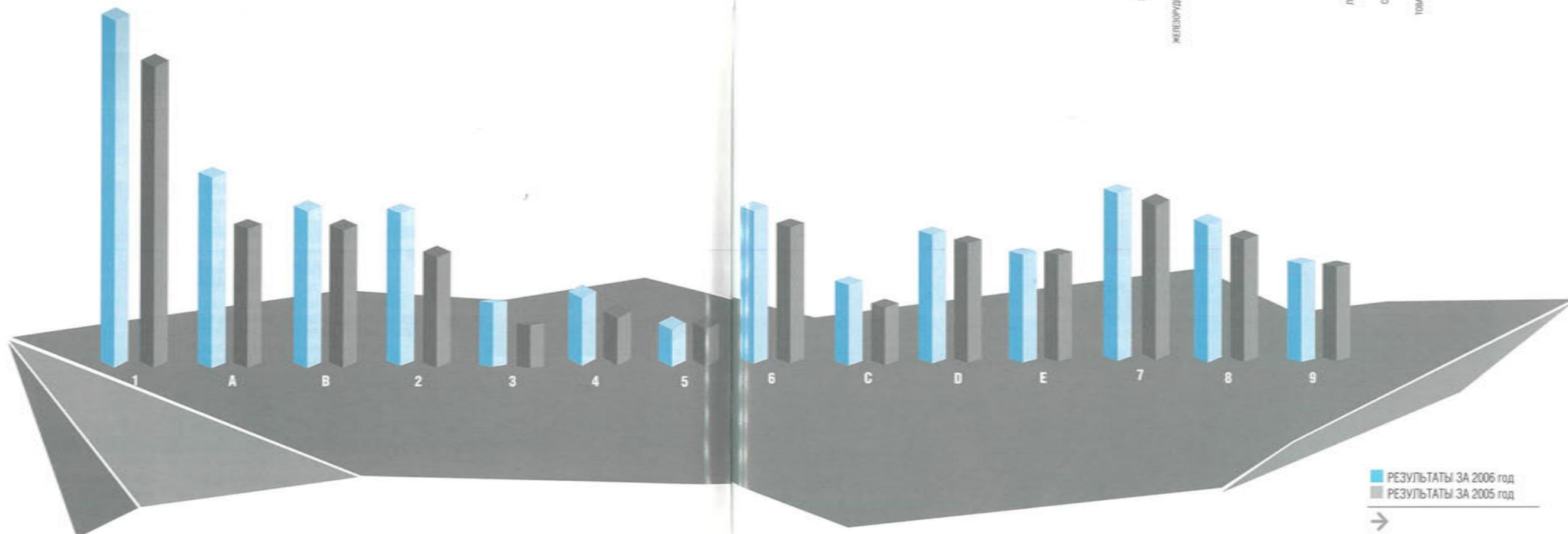
1984—1996 гг. — занимал инженерные и руководящие должности, в том числе в «Сибирском Гипрометзе» (руководитель отдела программных средств), ОАО «Электрические системы» (Директор научно-технического комплекса).

**Елена Селиванова** назначена Директором управления по кадровой политике ООО «УК Мечел». **БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:**

- 2004—2007 гг. — работала Исполнительным директором по кадровой политике группы компаний «Волготанкер».
- 2002—2004 гг. — Директор Департамента организационного развития и управления персоналом ООО «Фирма Омега-97».
- 1999—2002 гг. — Руководитель кадровой службы ОАО «Вымпел-Коммуникации».
- 1997—1999 гг. — HR-менеджер представительства компании «Baxter».

# 2006 ГОД

## В ЦИФРАХ

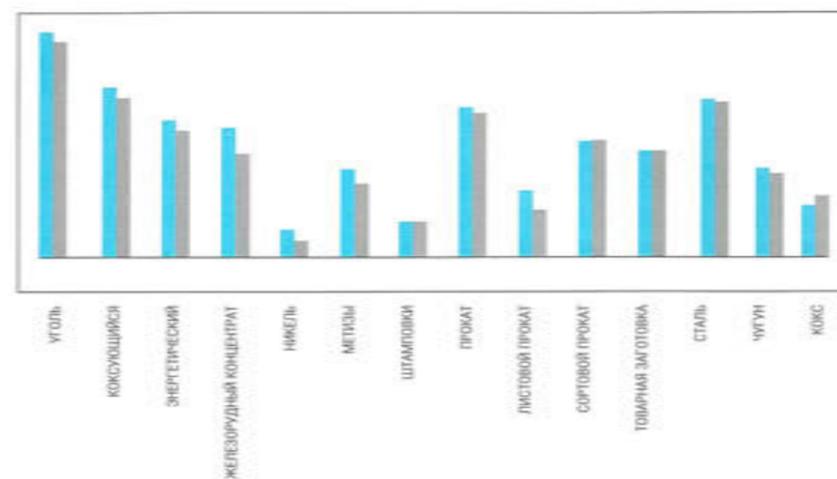


НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ

2006 ГОД, ТЫС. ТОНН

2006 ГОДА К 3 КВАРТ. 2005 ГОДА В %

<b>1_УГОЛЬ</b>	17013	+9
А_КОКСУЮЩИЙСЯ	9697	+13
В_ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ	7316	+4
<b>2_ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ КОНЦЕНТРАТ</b>	4976	+10
<b>3_НИКЕЛЬ</b>	14,4	+14
<b>4_МЕТИЗЫ</b>	611	+10
<b>5_ШТАМПОВКИ</b>	101	-3
<b>6_ПРОКАТ</b>	4714	+2
С_ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ	400	+28
D_СОРТОВОЙ ПРОКАТ	2529	+1
E_ТОВАРНАЯ ЗАГОТОВКА	1785	0
<b>7_СТАЛЬ</b>	5950	+1
<b>8_ЧУГУН</b>	3631	+8
<b>9_КОКС</b>	2570	-1



### КОММЕНТИРУЯ ИТОГИ ПРОИЗВОДСТВА КОМПАНИИ В 2006 ГОДУ, ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР ОАО «МЕЧЕЛ» АЛЕКСЕЙ ИВАНУШКИН ЗАЯВИЛ:

«Прошлый год был исключительно удачным для производственной деятельности нашей компании — мы увеличили объемы выпуска основных видов продукции. Значительно выросла добыча угля, причем в основном за счет наиболее дорогого коксующегося угля. Рост объемов добычи произошел за счет успешной реализации

программы технического перевооружения и ввода в строй шахты «Ольжерасская», которая использует уникальную для России технологию. Успешным год оказался и для производства железорудного концентрата — Коршуневский ГОК показал рекордный результат, который достигался последний раз более 15 лет

назад, причем силами коллектива, который почти втрое превышает сегодняшнюю численность. Благоприятная конъюнктура на цветные металлы позволила значительно увеличить объемы производства никеля. В дальнейшем компания планирует развивать данное направление. В металлургическом сегменте также уда-

лось достигнуть позитивных результатов. Практически сохранив прошлогодние объемы производства стали и проката, нам удалось изменить продуктовый ряд в сторону увеличения доли выпуска более дорогой продукции — плоского проката и метизов. Рост производства последних, в частности, обусловлен вводом в строй

нового оборудования по изготовлению пружинной проволоки на Белорецком металлургическом комбинате. Незначительное снижение производства штамповок произошло в связи с тем, что «Уральская кузница» увеличила производство продукции из спецстали за счет уменьшения выпуска рядовой продукции».

ТЕКСТ ИРИНА ОСТРЯКОВА  
АЛЕКСАНДР ТОЛКАЧ

ПОСЛЕ ВЫХОДА В 2004 ГОДУ НА НЬЮ-ЙОРКСКУЮ ФОНДОВУЮ БИРЖУ  
«МЕЧЕЛ» СТАЛ КРУПНЫМ ИГРОКОМ НА МЕЖДУНАРОДНОМ РЫНКЕ

# МИРОВОЙ МАСШТАБ



«Компания вышла на международные рынки...» — эти слова стали настолько привычными, настолько часто их используют журналисты и специалисты по связям с общественностью, что мы уже отвыкли вдумываться в их смысл. А ведь переход компании от состояния локального игрока до игрока международного уровня — это не только расширение сферы сбыта продукции, это еще и значительные перемены в требованиях и методиках работы, в ритме жизни, в укладе, да и просто в психологии людей.

## ЧЕРЕЗ ТЕРНИИ ВВЕРХ

Можно сказать, что в жизни «Мечела» этот перелом в сознании произошел не так давно, несмотря на многолетний опыт работы на экспортном направлении и с зарубежными финансовыми институтами. Первым настоящим «звонок-стак», конечно, выход на Нью-Йоркскую Фондовую Биржу, о котором мы уже писали на страницах нашего журнала не один раз. С этого момента компания фактически получила «членство в клубе», при чем не просто в клубе вообще (в который сегодня просто толпой лезут многие российские компании разных размеров), а в клубе элитном. И тогда же, в конце 2004 года, встал вопрос — а как теперь это членство правильно использовать?

Однако, как было сказано выше, чтобы подняться над поверхностью, чтобы научиться быть действительно глобальным, стратегически международным игроком, нужно осознать эти не такие уж и банальные реалии. Необходим перелом в сознании не только высшего руководства, но и всех сотрудников компании.

Не будем лукавить: ведь даже просто для того, чтобы из группы предприятий оформилась настоящему единая семья, нужно время. Люди притираются друг к другу, руководство учится совместному планированию, понятие собственной сиюминутной прибыли постепенно сменяется радением за прибыль общую и долгосрочную.

И вдруг на эту, еще в чем-то не до конца сплотившуюся семью, вдруг начинают пристально смотреть со стороны. Смотреть не только в привычных российских реалиях — с этим мы все как-то жить научились уже давно, а смотреть из-за границы. С не всегда понятных позиций, с не всегда очевидными для нас интересами.

После выхода на Нью-Йоркскую биржу первыми такими новыми и непонятными наблюдателями стали иностранные финансовые аналитики. Люди, к стилю вопросов которых пришлось привыкать не один месяц, привыкшие работать с компаниями, уже давно живущими по тем четким правилам, которые нам пришлось спешно осваивать с нуля. Вряд ли сильно ошибусь, если скажу, что многим из читателей пришлось с недоумением столкнуться с последствиями этого внимания — когда неожиданно пришлось помогать московскому офису объяснять каким-то незнакомым людям казалось бы иногда банальные вещи, но непривычно открыто и структурированно.

Но прошел и этот период. «Мечел» дружно научился жить под микроскопом аналитиков, отбиваться от информационных провокаций и объяснять всем, что же в нас действительно хорошего.

Более того, дружными стараниями удалось добиться редкого для российских компаний явления — консолидированного положительного образа компании в глазах всего мира. «Мечел» привлек внимание и был оценен ведущими международными банками, и оценен позитивно. Список аналитиков, занимающихся компанией, рос с каждым днем — и почти напротив каждого имени стояла хорошая рекомендация. Мы привыкли получать приглашения на солидные международные конференции в качестве выступающих, мы привыкли видеть растущее число упоминаний в СМИ не только России, но и США и Европы...

Гармонично вошла в нашу жизнь суровая международная финансовая отчетность (см. статью прошлого номера «Учимся жить и считать по-новому»), и оказалось, что есть в ней правда, есть польза. Мы научились считать общую прибыль для общего дела и использовать общие ресурсы с привлечением выгодных международных заемных средств.

Во многом именно с привлеченных заемных ресурсов на развитие и началось привыкание мыслить глобально, мыслить международно. Получив «членство в клубе» и первично подтвердив его мнением признанных аналитиков и растущими котировками акций, «Мечел» получил возможность работать с лучшими и крупнейшими международными банками, умеющими при необходимости «поднимать» фактически неограниченные средства международных синдикатов. А это уже серьезное конкурентное преимущество — деньги в этих структурах можно брать на условиях, для российского рынка кажущихся просто сказочными. И не просто «Мечел» стал работать с этими банками, а они сами постепенно стали «выстраиваться в очередь», конкурировать друг с другом за нового серьезного клиента.

Думаю, не надо объяснять, какие преимущества получает стремительно растущая и модернизирующаяся компания, имея доступ к дешевым и грамотно структурированным кредитам. Уже одно это, наверное, оправдывает все расходы и нервотрепку подготовки к первичному публичному размещению...



«МЕЧЕЛ» ВОСПРИНИМАЕТСЯ НА ЗАПАДЕ КАК СИМВОЛ ПРАВИЛЬНОЙ ИСТОРИИ РАЗВИТИЯ БИЗНЕСА



**ЗАВОЕВАНИЕ УМОВ, ИЛИ «АМЕРИКАНСКАЯ МЕЧТА» ПО-РУССКИ**

Наконец, развивая достигнутый успех, «Мечелу» удалось сделать то, что до этого действительно считалось невозможным для России. Как бы ни стремились российские компании разных размеров считать себя действительно международными, все равно консервативный Запад не торопился широко раскрывать объятия. Для большинства крупнейших игроков финансового мира России — это все еще terra incognita, а российский бизнес все еще непонятный и кажущийся опасным.

Однако осенью 2006 года — только через два года напряженной работы — едва ли не впервые с начала экономических реформ в России глава «Мечела» Игорь Зюзин был принят целым рядом крупнейших знаковых бизнесменов и финансовых экспертов Америки.

Именно там, в Нью-Йорке, до сих пор сходятся основные мировые финансовые потоки, бьются сердца крупнейших и престижнейших бирж, расположены штаб-квартиры наиболее успешных корпораций. В конце концов, это неудивительно — ведь развитие финансовых институтов и капитализма в целом начиналось именно в США.

Люди, известные как живые легенды и ходячие учебники бизнеса, заинтересовались первой российской компанией, пробившейся сквозь барьеры зако-

на Сарбенса-Окли, заинтересовались ее руководством, сумевшим построить успешный холдинг не на окопках приватизации, а упорным трудом. И они не просто согласились на встречу, но с живейшим интересом воспользовались этой возможностью, чтобы задавать свои вопросы. Чтобы понять: какой же он, современный российский бизнес?

В итоге получилось, что, желая самому пообщаться к международному клубу, «Мечелу» пришлось выступить в роли своеобразного гида по современной России — роль, безусловно, почетная, но ответственная.

За три дня пребывания в столице мировых финансов Игорь Владимирович встретился с такими знаменитостями мира финансов, как Стив Деннинг (председатель General Atlantic, эксперт по использованию технологий), Морис Гринберг и Гленн Дубин (живые легенды инвестирования), Вильбур Росс (образец стратегического подхода к производственным объектам), Роберт Золлик (бывший советник Президента США по ряду сложных экономических вопросов)... Эти имена знакомы образованным экономистам во всем мире — но лишь единицам удалось увидеть их лично.

В случае же с «Мечелом» нам не просто уделили время по просьбе авторитетного банка, но приняли как достойных собеседников. Трудно сказать, какая из этих встреч принесет практиче-

ский экономический эффект, но сам факт того, что они состоялись, не прошел незамеченным в мире финансов. Вообще, возросшая активность компании на поле связей с инвестсообществом и удачные финансовые результаты третьего квартала дали хороший толчок для восстановления справедливой оценки «Мечела», что привело к росту, продолжающемуся до сих пор, несмотря на непростую рыночную конъюнктуру (рис 1).

Оправдо то, что сегодняшний «Мечел» воспринимается на Западе как символ правильной истории развития бизнеса. Наибольшее впечатление на этих далеко не самых впечатлительных людей произвела, как ни странно, сама история создания компании. То, что оба ее партнера-основателя начинали свою карьеру на том самом производстве, которое впоследствии и развивали. Что сегодняшний многомиллиардный бизнес начался с бесчисленных развозов на старой «Волге» и личных договоренностей по каждой тонне продукции. Именно американцы сами сформулировали мысль о том, что «Мечел» смог зародиться и вырасти не благодаря некой абстрактной конъюнктуре девяностых, а благодаря стратегическому видению и вере в будущее угольного и стального рынков в стране, на тот момент даже не знавшей, что такое регулярные платежи по контракту.

Те, кто пообщался с Игорем Зюзиным, почти как один восклицали: «Да Вы же пример реализации «американской мечты» в русском исполнении — это надо нести в массы!»

Еще одним важным посылом, который был вынесен из встреч с американцами, стала идея честного партнерства. Ни для кого не секрет, что западные экономики обладают практически неограниченными финансовыми, технологическими и управленческими ресурсами. И многие из них давно смотрят в сторону России, понимая, что наша страна — непаханое поле для различных интересных производственных проектов.

Но для реализации этих проектов трудно просто прийти снаружи — необходим местный партнер, который знает рынок своей страны, ее законодательство, культурные, административ-

ДЕВИЗОМ СБЫТОВОЙ ПОЛИТИКИ «МЕЧЕЛА» СТАЛО «РЫНОК — ЭТО МЫ!»

ные и экономические особенности. И партнеру необходимо доверять, необходимо говорить с ним на одном языке — если не буквально, то как минимум в переносном смысле.

И теперь, видя образец настоящего бизнесмена в Игоре Зюзине, они признаются — достойные партнеры в России есть.

Надо отметить, что визаж в США — далеко не единственный пример «использования» харизмы Генерального директора ОАО «Мечел» за рубежом. Игорь Зюзин посещал вместе с делегацией Президента России Владимира Путина Индию, возглавлял поездки «Мечела» в Болгарию, Японию, Австрию. И везде результат был практически одинаков — неподдельный интерес к представителю честного и понятного бизнеса из в целом непонятной для иностранцев России. Даже больше — бывший вице-канцлер Австрии Хуберт Горбах вообще после первого знакомства с Игорем Зюзиным больше года использовал каждый свой визит в Россию, чтобы еще раз встретиться с ним и посоветоваться по различным вопросам понимания российской экономической ситуации.

Впрочем, чтобы планомерно завоевывать умы иностранцев, «Мечел» далеко не ограничивается отдельными поездками руководства. С самого начала планирования размещения в Нью-Йорке и до сих пор, под контролем Департамента внешних связей проводятся регулярные встречи с аналитиками, организуется информационный поток из компании, планируются интервью и визиты.

Отдельной главой стоит работа над «роад-шоу» или, если перевести, «гастроллями» компании. Этот атрибут открытого и прозрачного бизнеса давно вошел в практику за рубежом, и «Мечел», надо сказать, достойно использует этот инструмент. Во время таких «гастролей» представители руководства компании во главе с «лидом» группы Алексеем Иванушкиным ездят по городам мира, где концентрируются финансовые потоки, и встречаются с заинтересованными представителями инвестсообщества.

Работа эта непростая — вопросы аналитиков и фондовых управляющих, привыкших понимать и



перепроверять цифры, бывают весьма каверзные. Их задача поглубже понять все слабые стороны «пациента», поэтому они без сантиментов спрашивают все, что считают нужным, пытаются поймать собеседника всеми возможными упреками.

Несмотря на это, за пять «роад-шоу» и с десяток отдельных сессий и встреч, организованных руководством Департамента внешних связей, представителям «гастрольной команды» удалось встретиться более чем со 150 крупнейшими мировыми фондами и банками, ответить на тысячи вопросов устно и письменно, инициировать около полусотни отчетов по компании. В итоге сегодня редкий торговый день обходится без того, чтобы на Нью-Йоркской бирже инвесторы не потратили хотя бы десять миллионов долларов на акции «Мечела». А ведь рост котировок компании — это рост ее возможностей к развитию.

**ЗАВОЕВАНИЕ КАРТЫ**

Одним из важнейших направлений международной работы с прошлого года стала бурная экспансия продукции «Мечела» на международные рынки. То есть торговали на экспорт, конечно,

давно, но фактически именно с 2006 года этой работе был придан серьезный импульс, она стала структурированной и слаженной.

Если раньше общей идеей было просто продавать, то теперь сбытовые структуры («Торговый Дом Мечел» и «Мечел Трейдинг») стали прежде всего изучать рынки, выстраивать стратегию, чтобы продавать планомерно и с максимальной прибылью. Так, например, по уголю к настоящему моменту компания фактически смогла отказаться от услуг трейдеров-посредников и выйти непосредственно на конечных потребителей. Более того, не пуская процесс на самотек, с этими потребителями идет непрерывная информационно-переговорная работа с целью максимально улучшить условия продажи.

Девизом сбытовой политики «Мечела» стало «Рынок — это мы!» То есть компания больше не идет по абстрактному течению условного рынка, а сама формирует его, старается диктовать свои цены, свои условия. Результатом стала не только стремительно растущая цена реализации углей, но и растущая прибыльность этой реализации. То, что раньше оседало у посредников и экономистов потребителей, стало поступать в нашу с вами кошельку.



Рис. 1. Рост котировок ADR «Мечела»

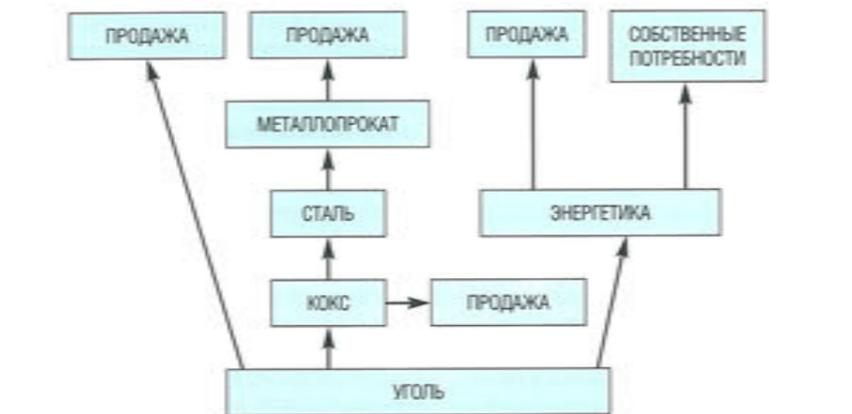
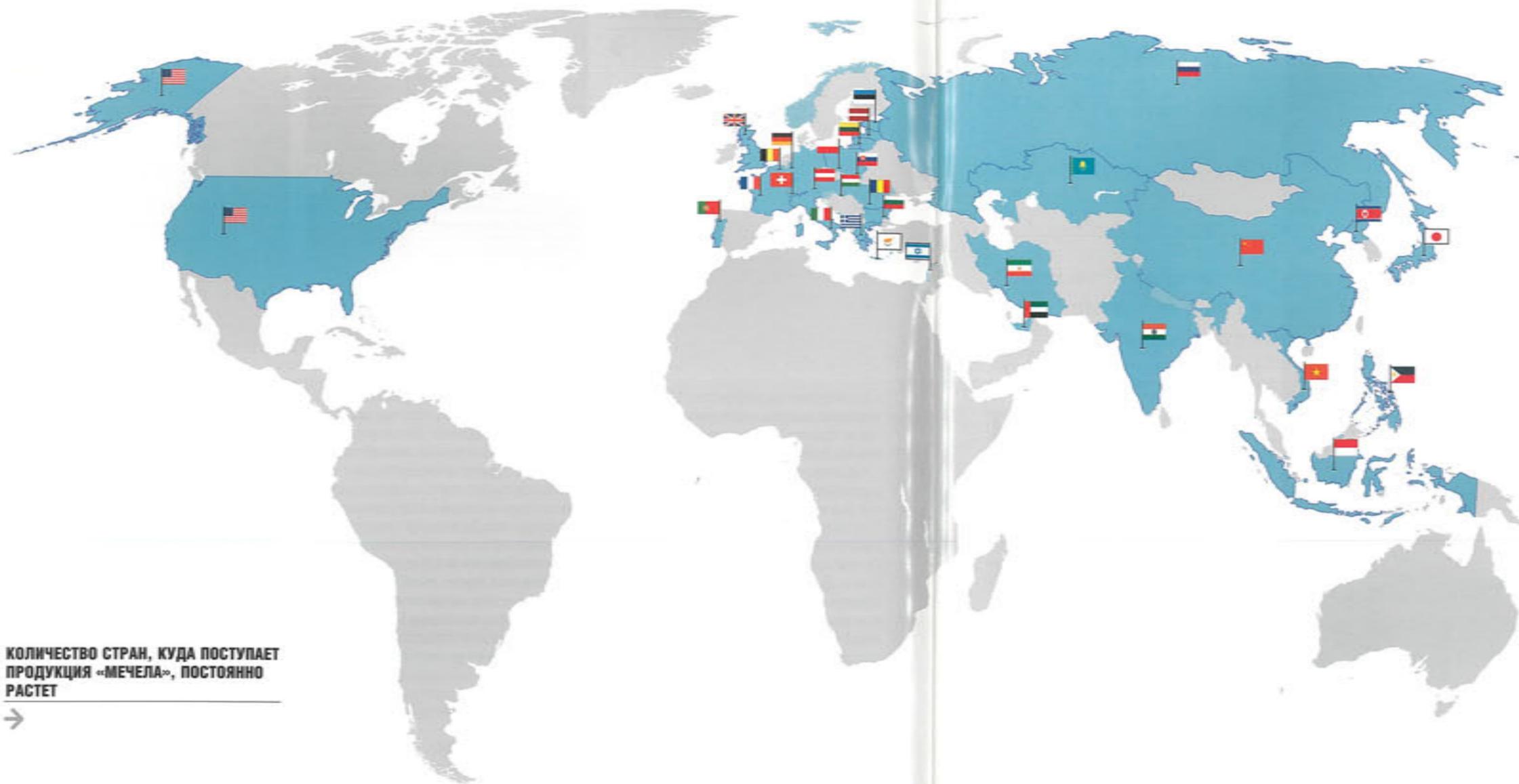


Рис. 2. Краткая хронология производственной схемы «Мечел»



#### КОЛИЧЕСТВО СТРАН, КУДА ПОСТУПАЕТ ПРОДУКЦИЯ «МЕЧЕЛА», ПОСТОЯННО РАСТЕТ



Усиление сбытовой политики выразилось также в более взвешенном участии в международных выставках и конференциях. Представители компании стали активнее появляться там, где можно понять актуальные тенденции рынка, где можно завести нужные знакомства, прощупать почву, понаблюдать за конкурентами.

Кроме того, нельзя не отметить и ряд приятных перемен в управлении экспортными потоками. Если еще в 2005 году многие продажи носили бессистемный характер, отсутствовала оперативная статистика и процедура обоснования решений, то сегодня картина стремительно меняется, упорядочивается.

Раньше, когда было необходимо понять, по каким ценам мы продаем уголь за рубеж, приходилось обзванивать множество мест, разбираться в противоречивых цифрах разных подразделений, ругаться, не заставая нужного человека на месте...

Сегодня все по-другому. При первой же необходимости снять срез с текущей ситуации на

свет появляются папки с аккуратно подшитыми данными по контрактам, экономическому обоснованию каждого из них, его местом в плане, даже карты конечных потребителей. По любой марке угля можно посмотреть график изменения цены и прибыльности продаж.

Тесная рабочая связь Игоря Хафизова и Олега Розенберга, сформировавшаяся к осени прошлого года, начинает творить чудеса — наши угли сегодня даже в Японии покупаются по таким ценам, которые в России до сих пор считаются неправдоподобными: рассказываешь — все равно не верят...

Вообще, происходящее лишней раз убеждает: экспорт — работа творческая. Кроме системности и умения планировать и анализировать, она требует энергичности, даже зажимательности. Люди с горящим взором, для которых лишние пятьдесят центов к цене — это не абстрактная прибыль, а вопрос чести и азарта, способны творить чудеса.

Пока готовился этот материал, мы честно пытались подсчитать количество стран, куда про-

дается продукция «Мечел», особенно по прямым контрактам... И не смогли. Картина меняется настолько динамично, что влору обзаводиться специальным сотрудником, втыкающим флажки в карту завоеваний «Мечел». И поверьте, его рабочий день был бы весьма напряженным.

#### ПРОИЗВОДИТЬ БЛИЖЕ К ПОТРЕБИТЕЛЮ

Несмотря на то, что ядро и фундамент «Мечел» находится в России, компания давно уже пробует силы в расширении своего производства за рубежом. Мы все знаем о литовском «Мечел Намунас», о румынских «Мечел Тырговиште» и «Мечел Кымпия Турзий». Однако до сих пор это было именно пробой сил, усилением сталепроизводящего сегмента с прицелом на будущее — войти в Евросоюз, застолбить потенциально теплое место под солнцем...

Сегодня же планы руководства более конкретны и более амбициозны — компания должна больше производить там, где есть хороший сбыт,

развивать свою интегрированную сеть везде, где это целесообразно и перспективно. Причем наша цель — не сырьевое зарубежное производство, слава Богу, запасами того же угля «Мечел» обеспечен едва ли не на сотню лет, а как можно более высокие переделы.

Сегодня рассматриваются планы дальнейшего расширения на территории Евросоюза — преимущественно на направлении энергогенерирующих мощностей, изучаются возможности специализированных стальных производств.

Специализированные группы инвестировщиков, юристов и производственников десантом высаживаются в различных городах, изучают объекты, пока остались еще нераскупленные интересные точки в стремительно интегрирующейся Европе...

Еще более интересным выглядит азиатское направление. Сегодня, когда экономики Индии, Китая, КНДР, Вьетнама и прочих растут как на дрожжах, эти страны не только сталкиваются с дефици-

том сырьевых ресурсов, но и нуждаются в технологиях и опыте, который может предложить «Мечел».

Развитие проектов электрогенерации, коксохимического производства и транспортной инфраструктуры в Азиатско-Тихоокеанском регионе может придать новый импульс дальнейшему росту и развитию всей нашей компании. Не обязательно начинать с гигантских проектов, но ведь каждый новый порт, каждый новый блок генераторов или завод — это не просто бизнес сам по себе, это возможность гармонично интегрировать его в группу, протоптать тропинку нашему же сырью на новые рынки, узнать новых потребителей. Это возможность развиваться непрерывно, не позволяя себе застыть.

В ATP сегодня реются многие серьезные игроки, но у «Мечел» есть особый резерв, которым грех не воспользоваться: своим российским менталитетом мы близки Азии, но при этом знаем и умеем делать бизнес по эффективным западным моделям. Этой особенностью

не хватает как крупным игрокам США и Европы, просто не понимающим, как войти во многие страны Азии с их специфическим укладом и культурой, так и российским компаниям, не освоившим до конца эффективные наработки развитого капитализма.

Вообще, нельзя забывать, что идеология производственной схемы «Мечел» очень хорошо подходит для дальнейшего как вертикального, так и горизонтального развития производства за рубежом. Сам Игорь Зюзин озвучивал ее иностранцам весьма доступно (рис. 2). Есть фундамент — добыча угля. От угля идут три дороги. Первая — продавать сам уголь, наше черное богатство. Вторая — дальнейший передел угля. Но не просто передел в техническом смысле (в кокс, например), а вся дальнейшая цепочка — продукты коксохимического производства, металлопрокат, метизы... Ведь в самом сложном и тонком канале Белорусского меткомбината изначально лежит все тот же кузбасский уголь! Ну и третья дорога — это энергетика. Действительно, сегодня этот передел надо выделять особо. Ведь энергия — это кровь экономики, без нее невозможен ни один процесс. И все мы знаем, что и в Европе, и в России, и в растущей Азии, да что там, даже в США дефицит энергии только накапливается.

Не оправдал себя переход на газ, слишком сложны проекты АЭС. И в то же время — подоспели новые технологии сжигания угля, консервации углекислого газа. И мир с удивлением понял, что не нефтью единой жива Земля. Что вот оно, решение массы проблем — уголь! И потребители уже в очереди стоят — только успевай подавать мегаватты.

Так что сама судьба дает нам возможность развивать все три пути. Показать себя не только мастерами тонкой торговли, но строить и модернизировать новые производства, раскидывать сеть дальнейших переделов и генерирующих мощностей как можно шире, оплетая земной шар. И получится, что, родившись в карьере Южного Кузбасса, появится какой-нибудь тончайший стальной прос или нержавеющей лист где-нибудь в далекой экзотической Индии, Корее, а может, и в ближней Чехии или Польше...

#### В СПИСКЕ УСПЕШНЫХ ПОКОРИТЕЛЕЙ ЭКОНОМИКИ

Какой можно сделать вывод? Мне кажется, сегодня мир открыт перед «Мечелом». У нас есть знания, воля к победе, управленческие, технологические и сырьевые ресурсы, доступ к выгодному финансированию.

Сейчас важно не опускать рук на фоне непростых реформ, а наоборот — с удвоенной энергией реализовать весь накопленный потенциал. Стремительно, но обдуманно, занять как можно больше точек входа на перспективных и прибыльных рынках, создать платформу развития не на год или два, а на десятилетия роста и процветания компании. Ничто не придет само, без усилий со стороны каждого работника компания не будет развиваться. Но раз нас готовы принять, раз мы способны прийти, есть ли у нас право упускать эту возможность пополнить почтенные списки успешных покорителей мировой экономики? ■

ТЕКСТ\_ПАВЕЛ НИКОЛАЕВ

В МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ СЕКТОРЕ «МЕЧЕЛА» ПОВЫШАЕТСЯ ДОЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЗАГОТОВКИ МЕТОДОМ НЕПРЕРЫВНОГО ЛИТЬЯ

# РАЗЛИВКА

БЕЗ ПЕРЕРЫВА



За последние три месяца наша компания ввела в строй две новые машины непрерывного литья заготовки. Первенцем модернизации производства заготовки была МНЛЗ №3 на Челябинском металлургическом комбинате, которую пустили в мае 2004 года. Каждый такой пуск стал звеном в единой цепи глобального обновления производства стали на предприятиях компании. Согласно планам компании, доля производства заготовки методом непрерывного литья в 2008 году составит 50–55 процентов.

## В МАРТЕ НА «МЕЧЕЛ ТЫРГОВИШТЕ» ЗАРАБОТАЛА НОВАЯ МНЛЗ



Наша компания располагает металлургическими производственными мощностями, которые были введены в строй десятилетия назад. Поэтому «Мечел» считает важной проблему технического перевооружения предприятий, это неотъемлемая часть ее развития в соответствии с уровнем ведущих мировых металлургических компаний. Ввод МНЛЗ позволяет существенно снизить расход стали, ферросплавов и электроэнергии на тонну заготовки, а также значительно повысить качество конечной продукции. И, как правило, пуск МНЛЗ сопровождается целым рядом модернизаций производственной цепочки и улучшение экологии.

29 мая 2004 года на Челябинском металлургическом комбинате осуществлен масштабный инвестиционный проект по вводу сортовой машины непрерывного литья заготовки кислородно-конвертерного цеха. Разработка и установка комплекса сортовой МНЛЗ выполнялись итальянской компанией Danieli, которая является одним из мировых лидеров в области металлургического машино-

строения. Стоимость новой МНЛЗ проектной мощностью около одного миллиона тонн сортовой заготовки сечением 100 мм в год составила \$47 млн.

19 декабря 2006 года, также на ЧМК, введена в производство еще одна машина непрерывного литья заготовок. Она стала четвертой МНЛЗ на комбинате и одним из основных объектов технического перевооружения предприятия. Ее производственная мощность более одного миллиона тонн в год. Стоимость проекта — около \$100 млн.

6 марта 2007 года машина непрерывного литья заготовки заработала на румынском предприятии «Мечел Тырговиште». Размер инвестиций в реконструкцию и инфраструктуру машины составляет около \$14 млн. Всего с момента приобретения компания инвестировала в «Мечел Тырговиште» более \$38 млн, значительно перевыполнив свои обязательства по инвестиционному контракту, закрытому досрочно в конце 2006 года.

В связи с пуском агрегата состоялась встреча генерального директора ОАО «Мечел» Игоря

Зюбина с премьер-министром Румынии Калином Попеску-Тэрчану, на которой были обсуждены перспективы дальнейшего развития бизнеса «Мечела» в Румынии. На встрече также присутствовали посол России в Румынии Александр Чурилин и министр экономики и торговли Румынии Варужан Возганиян. Глава румынского правительства отметил, что ценит деятельность «Мечела» по модернизации металлургии в Румынии.

Проектная производительность новой трехручье-вой МНЛЗ составляет 500 тыс. тонн заготовок в год. Новая машина заменила устаревшую МНЛЗ предприятия. Оборудование машины изготовлено фирмой Concast и смонтировано румынскими специалистами под руководством специалистов фирмы-поставщика.

Реализации данного проекта предшествовал ввод в начале 2006 года модернизированной электропечи, который позволил значительно снизить производственные издержки при существенном увеличении производительности печи. Весь объем стали, выплавленной на новой электропечи, будет отлит в заготовку на МНЛЗ.

«С вводом новой машины непрерывного литья заготовки, построенной с соблюдением новейших технических требований, «Мечел Тырговиште» выходит в число современных европейских металлургических предприятий. Коренная реконструкция сталеплавильного производства, которая включала ввод электросталеплавильной печи в прошлом году и непрерывную разливку сейчас, позволяет предприятию работать с устойчивым положительным финансовым результатом. Менеджмент «Мечел» вновь продемонстрировал способность трансформировать устаревшее нерентабельное производство и адаптировать его к высококонкурентным рыночным условиям. Мы гордимся результатами, достигнутыми на нашем основном румынском предприятии «Мечел Тырговиште» и в настоящее время сконцентрированы на финансовом оздоровлении другого актива — «Мечел Кымыля Турзий», — заявил исполнительный директор ОАО «Мечел» Алексей Иванушкин. ■



ТЕКСТ АНДРЕЙ ВОРОБЬЕВ

НА СТАНЕ «150» БЕЛОРЕЦКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА  
ВЫПУЩЕНА ДЕСЯТИМИЛЛИОННАЯ ТОННА МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

# СТАН — «МИЛЛИОНЕР»



В январе в прокатном цехе ОАО «БМК» смена Владимира Жукова и молодого мастера Евгения Шошина прокатала десятиmillionную тонну катанки. Комментируя данное событие, начальник прокатного цеха Евгений Евтеев отметил, что юбилейная тонна — это история жизни не одного поколения прокатчиков. Первую продукцию цех выдал 29 декабря 1979 года, впоследствии цех расширил производство различных марок катанки. Одно из значительных достижений белорецких прокатчиков — освоение выпуска сорбитизированных и специальных марок стали, позволивших ОАО «БМК» предложить потребителям новый сертифицированный продукт — катанку, востребованную в промышленном и жилищном строительстве, машиностроении и автомобильной промышленности.



## ТРИДЦАТЬ ЛЕТ НАЗАД

«Радостное, волнующее событие переживают трудящиеся металлургического комбината — досрочно завершено строительство и сдан в пуско-наладочные работы крупнейший в стране комплекс по производству высококачественной катанки мощностью в 400 тысяч тонн в год», — так писала газета предприятия о пуске стана «150» 30 декабря 1979 года.

Непростым было это строительство, в котором принимала участие почти вся страна.

Ввод в эксплуатацию стана «150» стал значимым событием не только для комбината. Все металлургии Союза с интересом наблюдали за работой крупнейшего комплекса по производству высококачественной катанки. Комбинат, идя навстречу покупателям, производил на стане катанку из углеродистых сталей, сталей специального назначения, легированных кремнием, хромом, марганцем, всего около 100 сортпозиций.

## ВЫХОД НА ПРОЕКТНУЮ МОЩНОСТЬ

В 1988 году максимальная производительность прокатного цеха №2 составила 473,1 тысячи тонн в год. Но за десять лет оборудование физически и морально устарело, и получение качества готовой продукции на уровне современного рынка стало просто невозможным. На комбинате было принято решение провести капитальную реконструкцию стана «150». Ее целью ставилась модернизация оборудования и совершенствованные технологии, повышение качества и объемов продукции с годовым выпуском не менее 500 тысяч тонн катанки.

## ВТОРОЕ ДЫХАНИЕ

— Ожидаемая реконструкция прокатного цеха имела большое значение для предприятия. Она дала выигрыш в увеличении объемов произ-

водства катанки, значительное улучшение качества проката, — говорит начальник прокатного цеха Евгений Евтеев. — Но первый этап реконструкции начался только в сентябре 1999 года. У прокатного стана «150» началась, так сказать, качественно и количественно новая производственная жизнь. Установка новых блоков фирмы «SKET» позволила повысить работоспособность оборудования при переработке сталей с различным сопротивлением деформации при высоких скоростях прокатки, расширить сортамент проката. Новое оборудование линий охлаждения позволило выпускать конкурентоспособную продукцию на мировом рынке и обеспечить заданные пределы прочности и высокую пластичность металла со свойствами, недостижимыми на ранее действующих линиях.

## ОГНЕННЫЕ МЕТАМОРФОЗЫ

...Включилась система охлаждения, зашумела вода, а чуть поодаль, на транспортной ленте появились первые петли огненно-красной проволоки. Укладываясь аккуратными кольцами, они образуют сияющий узор — стальное кружево, которое медленно движется вперед. А дальше, метров через десять, оно начинает остывать, поддерживаясь пепельным налетом, но не сразу, а постепенно, как бы волнами. Это по-своему захватывающее зрелище надолго остается в памяти тех, кто впервые посетил прокатный цех.

Комбинат, войдя в состав «Мечела», встал на новый путь, по которому предстоит идти вперед вместе. В настоящее время между предприятиями компании выстроены качественные деловые связи, благодаря которым бесперебойно и в полном объеме выполняется график поставки заготовки. Белорецкая катанка поставляется на предприятия компании — Варшавский метизный завод, литовский завод «Мечел-Намунас» и румынский завод

«Мечел Кымыля Турзий», а также российским метизным предприятиям и зарубежным партнерам. В 2004 году в рамках инвестиционной программы компании «Мечел» в хвостовой части стана были установлены современные бунтовальные машины, в 2006 году — проведена реконструкция участка двухстадийного охлаждения.

Касаясь дальнейших планов и перспектив развития цеха, хочется чуть приоткрыть завесу над ближайшим будущим. В рамках обновления стана первоочередной задачей ставится глобальная реконструкция печи для увеличения ее пропускной способности и скорости нагрева заготовки. ■



## СПРАВКА «НМ»

Что такое десять миллионов тонн, произведенных на стане «150»? Если учесть, что в двухтонном бунте более десяти километров катанки, то длины всей продукции, изготовленной за эти годы, хватит, чтобы двенадцать раз достать до Луны или 125 раз обернуть земной шар по линии экватора. География поставок продукции прокатного цеха была и остается очень широкой. Почти каждая вторая тонна выпущенного высококачественного проката стана «150» идет на экспорт зарубежным потребителям.

В рамках программы «Сто лучших товаров России» в 2003 году коллектив стана «150» был награжден Дипломом первой степени. Сегодня в цехе работает около 500 человек. □

ТЕКСТ\_ЮРИЙ СНИТКО

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫХ КОМПЛЕКСОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОРТОВОГО ПРОКАТА ПОЗВОЛЯЕТ КАРДИНАЛЬНО РЕШИТЬ ЗАДАЧУ СОКРАЩЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАТРАТ ПРИ УЛУЧШЕНИИ КАЧЕСТВА МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ

# ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫЕ МОДУЛИ

Резкое снижение издержек производства, повышение производительности труда, производство продукции с высокой добавленной стоимостью — вот основные факторы, определяющие развитие металлургии. О резервах, имеющихся в российской металлургии, говорит простой пример. Три металлургических предприятия — ММК, Северсталь и НЛМК — в 2005 году произвели 31 млн. тонн стали на сумму 15,1 млрд. долл. То есть при общей численности работников 115 тыс. человек объем продаж на одного сотрудника составил 131 тыс. долл. На уже упоминавшейся в предыдущих публикациях фирме «Ньюкор» работает 11300 человек, которые в 2005 г. произвели продукции на 12,7 млрд. долл. Объем продаж на одного сотрудника составил 1124 тыс. долл. Эти цифры подводят итог дискуссии, проходившей в последней четверти XX века. Обсуждался вопрос о конкурентоспособности мини-заводов, рассчитанных на производство 1–1,5 млн. тонн стали в год комбинатами полного цикла с объемом производства 4–12 млн. тонн в год. Эффективность производства в значительной степени определяется уровнем технологии на переделе «сталь-прокат». Кардинальное решение задачи сокращения затрат при улучшении качества металлопродукции возможно путем применения новейших технологий. В данной публикации

описываются литейно-прокатные комплексы для производства сортового проката. Весьма перспективным представляется совмещение непрерывной разливки стали с агрегатами деформации. Наибольший эффект с точки зрения улучшения качества профилей, повышения производительности, снижения энергоемкости даст непрерывный технологический процесс, включающий непрерывную разливку заготовок, близких по форме и размерам к готовому прокату, и их деформацию с минимальным числом проходов.

## ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КРУГЛЫХ И КВАДРАТНЫХ ПРОФИЛЕЙ

В 60-е гг. XX века в СССР, США, ФРГ и Италии было начато создание литейно-прокатных модулей (ЛПМ), в которых совмещены процессы непрерывного литья и прокатки в едином неразрывном потоке.

К настоящему времени определилась структура литейно-прокатных модулей: «МНЛЗ — нагревательное устройство (в большинстве случаев оно является «буфером» между МНЛЗ и прокатным станом) — прокатный стан». Применяемые МНЛЗ могут быть радиального, криволинейного и горизонтального типов. Нагревательные устройства — методические, проходные роликовые и индукционные печи. В качестве прокатного

стана применяют традиционное оборудование, планетарные клети, клети интенсивного обжата, клети поперечно-винтовой прокатки.

Литейно-прокатные модули, работающие по технологии бесконечной прокатки, используют один ручей МНЛЗ и могут иметь производительность до 250 тыс. тонн стали в год. Их привлекательность определяется низкими капитальными затратами. Можно сказать, что рынок готов к появлению литейно-прокатных агрегатов бесконечной прокатки, и их широкое распространение начнется после решения ряда технических проблем, обеспечивающих низкие эксплуатационные затраты.

Впервые в мировой практике осуществлено прямое совмещение разливки заготовок с прокаткой на металлургическом комбинате «Электро-сталь» по технологии ВНИИметмаш — МВТУ им. Баумана в 1980 г.

Индукционная печь для расплавления металла работает на твердой металлошихте. Жидкий металл из разливочного ковша, в днище которого расположен дозирующий стакан, подается в промежуточный ковш и далее — в МНЛЗ радиального типа с возвратно-поступательно движущимся кристаллизатором и зоной вторичного охлаждения, имеющей водяное и водовоздушное охлаждение. После затвердевания заготовки с помощью правильно-тянущего

устройства подаются в тянущие ролики и подогреваются в индукторе до 1200°С. Далее заготовка сечением 60x80 мм поступает в обжимную (задающую) клеть, где прокатывается в круг диаметром 67 мм. В планетарной клети производят 50-кратную вытяжку. Вследствие больших деформаций в клети происходит интенсивный разогрев металла: его температура повышается на 100–150°С. В чистовую группу клетей (две отдельно стоящие клети) подкат, имеющий в продольном направлении периодическое сечение, поступает с пульсирующей скоростью.

Катанку производят из коррозионностойких и высоколегированных сталей, а также из жаропрочных сплавов и сплавов с особыми физическими свойствами. Таким образом, за счет применения планетарного стана удалось совместить низкую скорость разлики стали и высокую скорость прокатки заготовки.

В дальнейшем те же авторы разработали модуль с агрегатом непрерывного литья и прокатки на базе линии планетарного стана для производства арматуры и катанки производительностью до 250 тыс. тонн в год. В состав модуля входит МНЛЗ, рассчитанная на получение заготовки сечением 125x125 мм. Полученная на МНЛЗ заготовка подается в вертикальную клеть (аджер), где производится ее обжатие до круга 100 мм. После отрезки переднего конца заготовка поступает в секцию петлеобразования, главной задачей которой является поддержание постоянной скорости прокатки при изменении скорости разлики металла. После прохождения секции петлеобразования заготовка подается в индукционную установку для выравнивания температуры по сечению. Затем заготовка подается в зону деформации планетарной клети (рис. 2), где обжимается в квадрат (прямоугольник) заданного размера

- 1 — заготовка
- 2 — ролик
- 3 — сепаратор горизонтальных валков
- 4 — сепаратор вертикальных валков
- 5 — ось прокатки

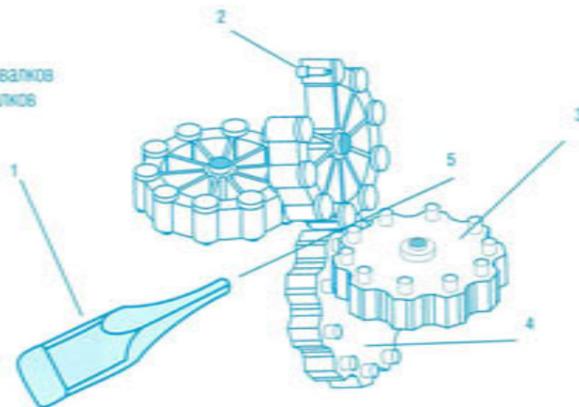


Рис. 2. Клеть планетарного стана

(24x24мм...35x35мм) или круг эквивалентного сечения. Между линией планетарного стана и секцией сортовых клетей организуется петля для компенсации циклического изменения скорости периодической прокатки. После этого раскат поступает на отдельно стоящую группу клетей, предназначенную для ликвидации волнистости раската. Из отдельно стоящей группы раскат подается в секцию сортовых клетей, предназначенную для прокатки на круг 32...6 мм. Из секции сортовых клетей выходит сортовой прокат либо катанка. Технологическая схема модуля представлена на рис. 1. Ключевым компонентом предлагаемых технологических схем является планетарный стан, обеспечивающий вытяжку до 50 за один проход (рис. 2). Скорость подачи заготовки в линию планетарного стана составляет 4 м в мин; скорость выхода раската — 2,7 м. в сек.

Авторы сообщают о следующих преимуществах предлагаемой технологии по сравнению с «традиционным» способом производства:

- Выпуск продукции на 1т оборудования составляет 160%
- Расход энергоносителей — 52%
- Цикл производства — 10%
- Выпуск продукции на 1м<sup>2</sup> — 250%
- Капитальные вложения на 1т продукции — 60%
- Себестоимость 1т продукции — 60%

Одним из последних сданных в эксплуатацию ЛПМ для производства круглых и квадратных профилей является ЛПМ, разработанный фирмой «Danieli» (Италия) и реализованный на заводе «Lupa» фирмы «Acciaierie Bertoli Safau» («ABS») в Удине (Италия). Схема расположения оборудования ЛПМ показана на рис. 3.

- 1 — сталеразливочный ковш
- 2 — промежуточный ковш
- 3 — машина непрерывного литья заготовок
- 4 — вертикальная клеть (аджер)
- 5 — машины порезки литой заготовки
- 6 — гибочная машина
- 7 — петлевая яма с петлей
- 8 — правильная машина
- 9 — холодильник с накопительным карманом
- 10 — индукционная установка
- 11 — линия планетарного стана
- 12 — лучице ножницы
- 13 — секция прокатных клетей
- 14 — установка регулируемого охлаждения
- 15 — сортовая моталка

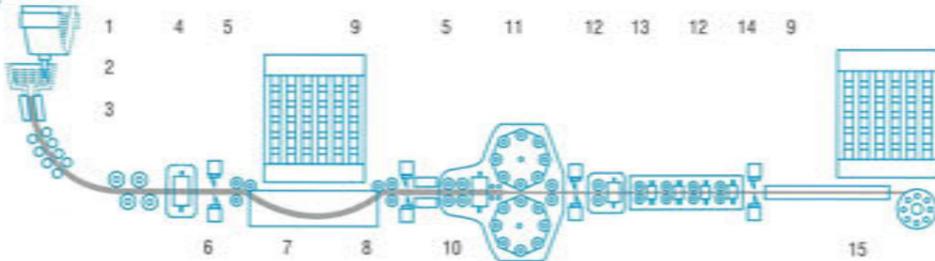


Рис. 1. Литейно-прокатный модуль конструкции ВНИИметмаш

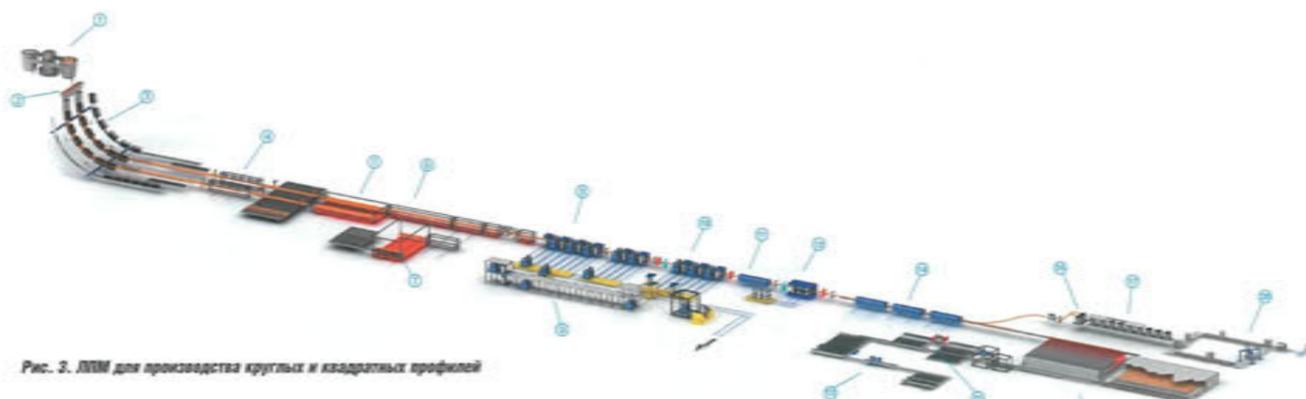


Рис. 3. ЛПМ для производства круглых и квадратных профилей

- 1 — стальковш
- 2 — промежуточный ковш и кристаллизатор
- 3 — криволинейный сектор с приспособлением для быстрого извлечения
- 4 — устройство для интенсивного охлаждения
- 5 — горячий буфер
- 6 — туннельная печь
- 7 — печь с шагающим балочным подом
- 8 — черновая клеть
- 9 — роботизированная система смены и хранения валков стана
- 10 — промежуточная группа клетей
- 11 — управляемое водяное охлаждение
- 12 — чистовой стан
- 13 — склад для заготовок
- 14 — устройство для интенсивного охлаждения
- 15 — зона неразрушающего контроля
- 16 — моталки
- 17 — управляемое охлаждение
- 18 — холодильник
- 19 — камера отжига в полоке
- 20 — склад для мотков

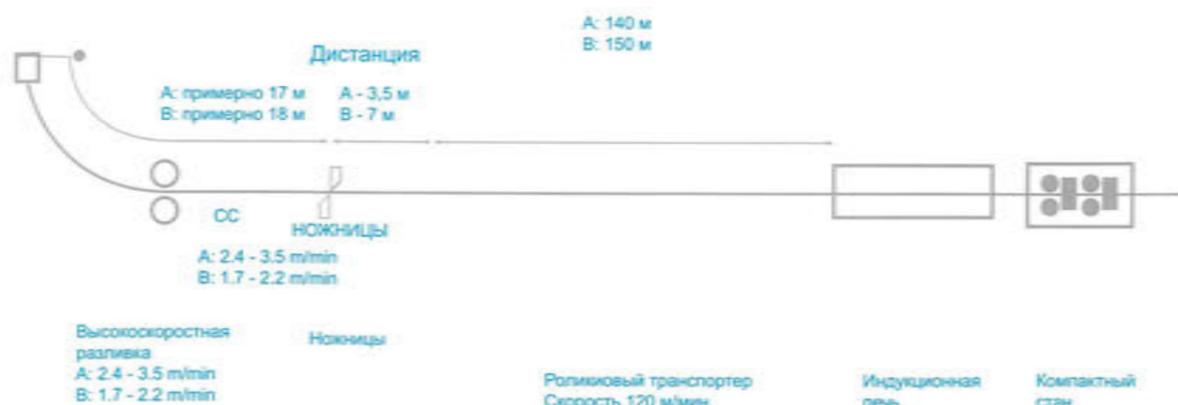


Рис. 4. Разливка на четырехручьевой УНРС радиального типа

В ЛПМ применена двухручьева МНЛЗ (расстояние между ручьями два метра, номинальный радиус изгиба девять метров). МНЛЗ может работать на два или один ручья, в зависимости от требуемого объема производства. Сечение отливаемых заготовок 200×160 мм. Промежуточный ковш Т-образной конструкции емкостью 30 тонн. Кристаллизатор длиной 1200 мм, гильза кристаллизатора многоконусная, имеется трехступенчатая система электромагнитного перемешивания. Скорость литья заготовок (м/мин):

- для углеродистой стали — 6;
- для цементуемой — 5,5;
- для пружинной — 5;
- для микролегированной (бором и ванадием) — 4,5;
- для подшипниковой — 4;
- для коррозионностойких — 3,5.

Для гидравлического качающегося стопа предусмотрена оптимизация шага и скорости

качения. Электромагнитное перемешивание предусмотрено в кристаллизаторе, в зоне вторичного охлаждения и в конце зоны затвердевания слитка. Выходной участок каждого ручья МНЛЗ (отводящий ролик) до тоннельной печи оборудован теплоизолирующими экранами.

За МНЛЗ установлены закалочные камеры (после каждого ручья), поскольку без промежуточной закалки невозможно выполнять прямую прокатку цементуемой и раскисленной алюминием низко- и среднеуглеродистой стали. Далее следуют ножницы для порезки непрерывного слитка.

Между МНЛЗ и прокатным станом расположена роликотоннельная печь, предназначенная для выравнивания температуры как в поперечном сечении, так и по длине заготовки. Она имеет две секции. Первая — секция нагрева (длина 65 м) с двумя линиями, расположена

непосредственно за ножницами. Она принимает непрерывнолитые заготовки и работает с одним или с двумя ручьями, в зависимости от марки разливаемой стали и применения бесконечного или полубесконечного режима прокатки. При работе с двумя ручьями печь является своеобразным накопителем заготовок, если это требуется по циклу процесса. Манипулирование заготовками и их перемещение с линии 2 на линию 1 внутри печи осуществляется сталкивателем, ролики которого имеют консольную опору, индивидуальный привод и водяное охлаждение. Вторая секция — томительная. Она расположена непосредственно перед прокатным станом и предназначена для обеспечения бесконечного режима работы (при бесконечной длине непрерывнолитой заготовки с линией 1) или полубесконечного режима (с получением заготовок поочередно с линией 1 и 2). Ролики в этой секции выполнены с двумя опорами, они имеют индивидуальный привод и не охлаждаются водой. Печь отапливается газовыми горелками, смонтированными на ее боковых стенках. Длина печи определяется в каждом конкретном случае в зависимости от типа агрегата и его размеров (то есть от сортамента разливаемых марок стали и производительности агрегата). На заводе «Липа» ее длина составляет 125 м.

Прямая прокатка обеспечивает:

- уменьшение времени повторного нагрева, что способствует снижению образования окислы и практически полному устранению обезуглероживания поверхностного слоя (особенно важно для высокоуглеродистых, подшипниковых и пружинных сталей);
- равномерный нагрев непрерывнолитого слитка, как по поперечному сечению, так и по длине;
- сокращение вторичного выделения карбидов (для высокоуглеродистых легированных сталей) ввиду малого времени пребывания металла в температурном диапазоне, в котором происходят структурные превращения.

ЛПМ может работать в двух режимах: бесконечном и полубесконечном.

- а — традиционное непрерывное литье блоком;
- б — непрерывное литье черновых профилей типа «собачья кость»;
- в — литье балок с размерами, близкими к готовым;
- г — геометрия непрерывнолитых профилей для прокатки широкополочных балок;
- 1 — печь;
- 2 — черновые обжимные клетки;
- 3 — универсальная черновая клетка;
- 4 — двухвалковая клетка с горизонтальными вальками;
- 5 — универсальная чистовая клетка;
- 6 — вертикальная обжимная клетка (аджер);
- 7 — блок;
- 8 — фигурный профиль («собачья кость»);
- 9 — профиль с размерами, близкими к размерам готового проката.

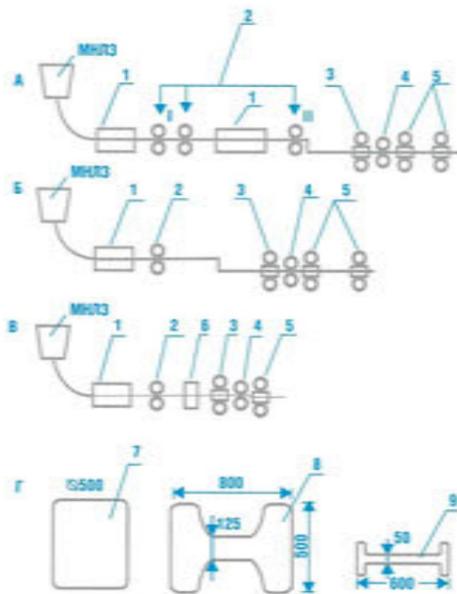


Рис. 5. Схемы технологических линий для производства широкополочных балок

В первом случае длина заготовки может изменяться от 14 м до бесконечности без какой-либо разделительной резки между машиной непрерывного литья и прокатным станом, что обеспечивает бесконечную прокатку через проходную печь.

Так, если при длине заготовки 14 м отходы составляют 1,5%, то при длине 90 м — 0,3%. Во втором случае, когда одновременно работают две линии, непрерывнолитые заготовки обычно режутся на длину 45 м и поочередно посылаются в проходную печь. В этом случае печь действует и в качестве буфера между МНЛЗ и прокатным станом.

Исследования показали, что для эффективности процесса необходимо обеспечить серийность плавов не менее трех. При этом средняя партия металла из легированных сталей на мини-заводах составляет 30-40 т. В связи с этим необходимо обеспечить быструю перенастройку прокатного стана. На заводе «Липа» автоматическая перенастройка стана производится за пять минут, при этом МНЛЗ продолжает работать.

Прокатный стан состоит из 17 клетей, размещенных в черновой, промежуточной и предчистовой группах. Расположение клетей в группах — непрерывное с чередованием клетей с горизонтальными и вертикальными вальками. Клетки бесстанного типа. На участке стана имеется пять гидросбивов и пять ножниц. За клетями предчистовой группы расположена линия охлаждения, которая должна обеспечить температуру конца прокатки после редуциционно-калибровочного блока в пределах 700-1000°C для прутков диаметром менее 40 мм и в пределах 800-950°C для всех остальных прутков. Далее установлен трехвалковый редуциционно-калибровочный блок конструкции фирмы «Kocks». Стан и блок оснащены системой автоматического регулирования размеров раскатов и устройств для обнаружения дефектов проката в технологическом потоке в горячем состоянии.

Участок окончательного охлаждения имеет длину 90 м. Возможны три режима охлаждения для круглых профилей диаметром 20-90 мм:

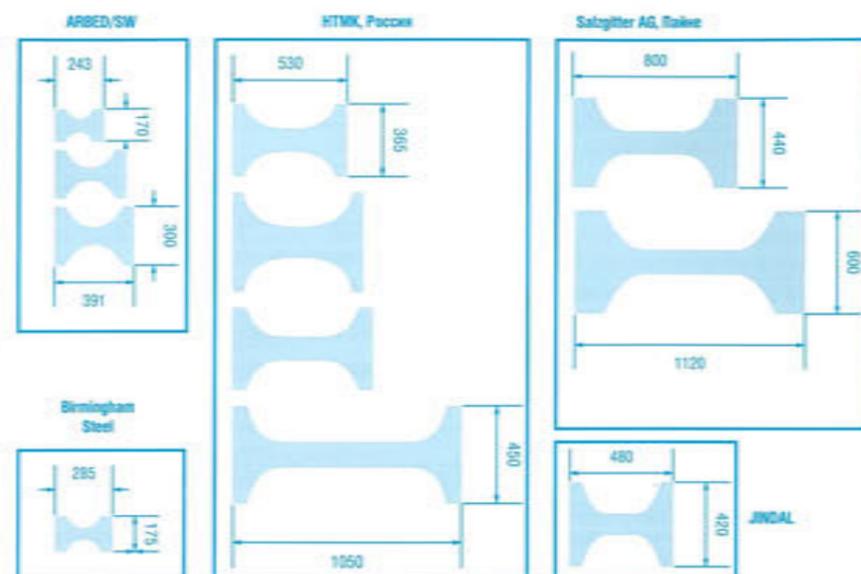


Рис. 6. Непрерывнолитые балочные заготовки, получаемые на оборудовании фирмы VIM

— снижение температуры проката до оптимального значения для подачи его на холодильник или в печь для отжига;

— ускоренное охлаждение с температуры конца прокатки до температуры 550°C без закалки;

— прямая закалка с температуры конца прокатки до 100°C, обеспечивающая сквозную закалку прутка до его сердцевины. Печь для отжига, расположенная после холодильника, состоит из подогревательной печи, через которую слой прутков либо проходит с номинальной рабочей скоростью, либо выдерживается в течение времени, требуемого для завершения комплекса термической обработки, уже начатого на стане. Благодаря этому становятся возможными следующие виды обработки различных марок специальной стали в потоке:

- закалка и отпуск;
- отжиг в линии для улучшения условий

обработки давлением или резания (шарикоподшипниковые, пружинные, микролегированные стали);

— медленное охлаждение (цементируемые, закаленные и отпущенные, мартенситные коррозионностойкие стали);

— растворение включений (аустенитные коррозионностойкие стали);

— смягчающий отжиг (шарикоподшипниковые, пружинные стали).

После холодильника производится механическое удаление окислы и прутки поступают на участок отделки, на котором имеются: четыре абразивные отрезные машины, стэнд удаления заусенцев с прутков, стэнд укладки в пачки, обвязочная машина и стэнд окончательного складирования продукции. Предусмотрены также системы неразрушающего контроля в линии для круглых и квадратных прутков, состоящие из двух ультразвуковых и вихревых дефектоскопов.

Линия производства сортового проката в бунтах и его отделки состоит из двух моталок Гаррета, оборудованных специальными устройствами для съема бунтов, конвейера контролируемого охлаждения и устройств для уплотнения, обвязки, отделки и подбора бунтов.

На стане производят круглые профили диаметром 2-100 мм и квадратные со стороной 40-100 мм (в прутках); круглые профили диаметром 15-50 мм (в бунтах). Годовая производительность ЛПМ до 500 тыс. тонн в год.

- ЛПМ позволяет:
- поставлять на рынок высококачественную продукцию с различными видами термической обработки;
  - обеспечить короткое время выполнения заказов (несколько дней);
  - низкие затраты энергоресурсов;
  - высокий выход годного;
  - низкие капитальные и текущие затраты.

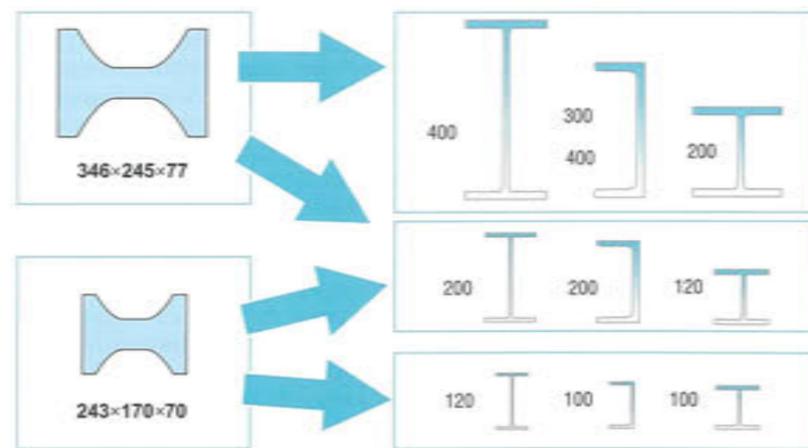


Рис. 7. Размеры балочных заготовок и готовых профилей

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНОГО МОДУЛЯ «LUNA»

Параметры	Значения
Производительность установки, т/год (при трех сменной работе)	500 000
Марки стали	Углеродистая, пружинная, цементируемая, улучшаемая, микрелегированная, подшипниковая, нержавеющая.
Размер н/литых заготовок: сечение, мм	160-200; 160-160
длина	До 45 м при полубесконечной прокатке (2 ручья), очень большая при бесконечной прокатке (1 ручья)
Размер конечного продукта	
Круг	20-100 мм
Квадрат со скругленными углами	40-100 мм
Пруток в мотках	15-50 мм
Возможный конечный продукт:	
гекогональник	20-75 мм
Рабочая скорость	
высокоскоростная УНРС	3-6 м/мин
прокатный стан	До 17 м/сек при прокатке круга диам. 15 мм
Допуски (прутки круглые и в мотках):	
гарантия	1/6 DIN 1013
достигнута	1/10 DIN 1013
ведутся НИР	1/20 DIN 1013
Поставка конечного продукта (гекогональное или квадратное сечение бухты):	
длина	от 5 до 12 м
вес	до 7,5 т
мотки	Вес до 4 т

лиевки и порезки заготовки по крытому рольгангу поступают в прокатный цех. Прокатный стан состоит из черновой группы (две пары горизонтальных и две пары вертикальных валков), промежуточной группы (три пары горизонтальных и три пары вертикальных валков) и чистовой группы (шесть пар горизонтальных валков); также в состав прокатного оборудования входят холодильник шириной 12,7 м, длиной 95 м; ножницы (усилие 500 т) и упаковочное оборудование. Основной продукт — арматура диаметром 13-31 мм.

Без предварительного нагрева заготовок прокатывают около 85% объема всего производства. При этом 15% складываются из потерь, связанных с работой УНРС и выплавкой стали (химсостав, температура, зарастание дозирующих устройств и т.д.) — 2%; потери из-за нарушений процесса прокатного производства — 4%; из-за регламентных остановок прокатного оборудования (45-минутный перерыв в каждой смене на обед) — 9%

Расстояние между ножницами УНРС (слипкок режут на заготовки длиной 3,7 — 4,1 м) и черновой группой стана составляет 142 м. Максимальная скорость перемещения заготовок на этом участке составляет 252 м/мин, среднее время перемещения заготовок в режиме промышленной эксплуатации составляет 90 сек. Перемещение заготовок осуществляется по термоизолированным рольгангам — сначала 4 ручья группируются в два потока, затем, за 10 метров до поворотного стола, — в один поток. В черновой группе стана заготовку обжимают с 128x128 мм до 63x76 мм (кратность обжатия 3,4; степень обжатия — 70,8%).

Предлагаемая в настоящее время технологическая схема приведена на рис. 4.

ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫЕ МОДУЛИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БАЛОЧНЫХ ЗАГОТОВОК

Литье балочных заготовок впервые было опробовано в 1968 г. на заводе корпорации «Алгома Стил» (Канада).

При использовании непрерывной литой фигурной заготовки («собачья кость»), которая может иметь ширину до 1000 мм и толщину 50-180 мм, исключаются первые одна или две клетки (клетки I, II) и остается только одна черновая клетка (рис. 5). Повторного нагрева в схеме нет.

Имеется сообщение об установке, на которой реализован процесс непрерывного литья заготовок, максимально приближенных по форме к готовому изделию (рис. 5).

Размеры заготовок типа «собачья кость» и соотношения между размерами балочных заготовок, производимых на МНЛЗ, и готовых профилей приведены на рис. 6 и 7 соответственно.

Наибольшая эффективность достигается, когда машина для литья балочных заготовок совмещена с прокатным станом. Следует учесть, что МНЛЗ обеспечивает относительно

Рис. 5. Непрерывная разливочная линия



постоянное производство заготовок, в то время как производительность типового прокатного стана, предназначенного для производства балочных профилей, изменяется в зависимости от размеров прокатываемых профилей от 70 до 170 тонн в час при степени готовности к работе 80%. Для компенсации простоев стана на перевалку используется реверсивный холодильник. Оставшиеся на промежуточном складе (накопителе) заготовки

могут транспортироваться в печь вместе с заготовками, поступающими с МНЛЗ. При более длительном простое заготовки передаются на склад. В случае простоя сталеплавильного цеха заготовки могут быть взяты со склада, так что остановка прокатного цеха не требуется (рис. 8).

- Преимуществами такой схемы являются:
- Снижение расхода электроэнергии в нагревательной печи на 25% за счет горячего похода
  - Снижение расхода энергии на деформацию в прокатном стане, использующем литую балочную заготовку, на 40%
  - Снижение числа проходов на стане и уменьшение расхода валков на 50%
  - Повышение производительности за счет исключения черновой клетки и связанных с ней реверсивных проходов на 15%
  - Повышение выхода годного вследствие снижения расходов на обрезь на 2%
  - Сокращение запасов на складе и экономия энергии на персонал на 50%

СКОРОСТЬ РАЗЛИВКИ ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНОГО МОДУЛЯ «LUNA»

Марки стали	Скорость разлива, м/мин
Углеродистая и пружинная	6,0
Цементируемая	5,5
Улучшаемая	5,0
Микрелегированная (бор и ванадий)	4,5
Подшипниковая	4,0
Нержавеющая (AISI 304,316)	3,5

ЭКОНОМИЯ ПО СРАВНЕНИЮ С ТРАДИЦИОННОЙ СХемой (ЛИТЕЙНО-ПРОКАТНЫЙ МОДУЛЬ «LUNA»)

	\$/т	Примечания
Себестоимость передела на УНРС	1,1	Энергия /медь кристаллизатора / огнеупоры/расходные материалы
Выход годных н/литых заготовок	2,5	—
Сокращение ручьев УНРС	2,2	—
Всего по УНРС	5,8	—
Выход годного на прокатном стане	4,4	Экономия за счет обрезки и коротких заготовок
Размеры конечного продукта и качество поверхности	3,6	Экономия за счет обдирки
Поверхность конечного продукта	5,0	Экономия за счет финишной обработки
Термообработка	24,1	Усредненная экономия за счет термообработки в линии
Время работы стана	9,1	Экономия за счет коэффициента использования стана
Всего по прокатному стану	46,2	
Общая средняя экономия (от жидкого)	52,0	

Основные характеристики разработанного «Даниел» модуля приведены в таблицах.

Опишем оригинальную разработку японских металлургов, при которой нагревательная печь исключается даже как буфер. На некоторых японских заводах реализована система прокатки непрерывнолитых заготовок

без предварительного подогрева. На одном из заводов сталь разливается на четырехручьевой УНРС радиального типа (радиус шесть метров). Сечение заготовок 128x128 мм, максимальная скорость разлива 3,5 м/мин; рабочая скорость 2,6-2,8 м/мин. Пропускная способность до 90 т/час. После раз-

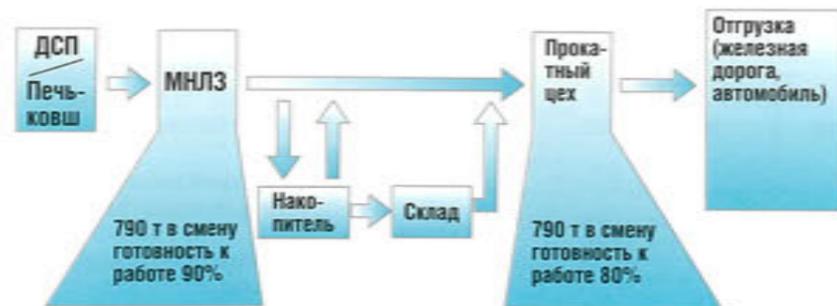


Рис. 8. Схема работы литейно-прокатного модуля для получения балочных профилей

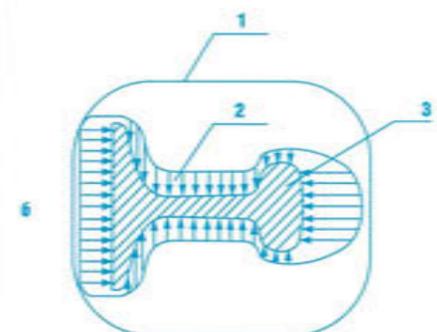
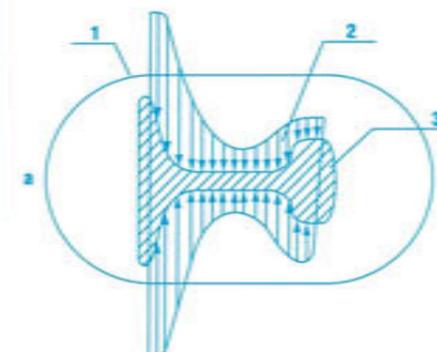


Рис. 10. Схема деформации рельсового профиля

а — прокатка в двухвалковом калибре;  
б — прокатка в четырехвалковом калибре;  
1 — заготовка;  
2 — промежуточный профиль;  
3 — готовый профиль

ТЕКСТ\_ОКСАНА ПОНОМАРЕНКО

КОРШУНОВСКИЙ ГОК СТАЛ ЕДИНСТВЕННЫМ ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНЫМ ПРЕДПРИЯТИЕМ РОССИИ, ПОЛУЧИВШИМ ПРАВО САМОСТОЯТЕЛЬНО ПРОИЗВОДИТЬ РАБОТЫ ПО ФОРМИРОВАНИЮ КОЛЕСНЫХ ПАР С ПРАВОМ ВЫХОДА ПОДВИЖНОГО СОСТАВА НА ПУТИ РЖД

## РЕМОНТНЫЙ ПРОРЫВ

В технологической цепочке Коршунковского ГОКа транспортные перевозки — очень серьезный сегмент. Сначала везут породу, потом — руду, потом — железорудный концентрат. Что-то везут огромные БелАЗы — мощь и гордость автомобилестроения. Но даже такие автомобильные великаны не сравнятся по мощности с железнодорожным составом — в каждом из них помещается грузоподъемность десятка БелАЗов. А потому на предприятии стараются проложить железнодорожные пути там, где такая возможность есть.



Помните детскую считалку: «бегут, бегут вагоны — и песенку поют»... И звучит эта «песенка» колес днем и ночью — тук-тук — по переездам, тук-тук — по рельсовым стыкам... И вроде вагон еще ничего, мог бы послужить, а нет — покажите на ремонт, сносились вагонные колеса в своем неумолимом беге.

На Коршунском ГОКе работает 293 думпкара (вагоны-самосвалы) внешнего парка. Коршунский ГОК — единственное предприятие в России, которое эксплуатирует подвижной состав на путях общего пользования. Существует еще внутренний парк — 103 вагона, которые осуществляют перевозку горной массы внутри Коршунского карьера. И каждый вагон через определенный пробег, в определенные сроки должен пройти соответствующий ремонт. При каждом ремонте делается дефектоскопия и переконформирование колесных пар (переконформирование — это тоже своего рода ремонт. Можно сточить колесо, а можно поставить в эту пару другое, то есть сделать переконформирование колесной пары). В процессе дефектоскопии, как правило, выясняется, что сама ось еще может работать, а вот колесный центр уже непригоден к эксплуатации. Раньше работы по формированию колесных пар производились только специализированными железнодорожными депо. Замена изношенной колесной пары на новую стоит более

70 тысяч рублей. В год Коршунский ГОК оплачивал приобретение не менее 500 таких пар.

Так уж устроен наш человек, что он не ищет легких путей. А тот, у кого в руках какое-то ремесло, как правило — потенциальный Левша. И на Коршунском ГОКе таких немало. Вот и думали не раз наши «слезы» — есть другой подход к этой проблеме, не может не быть. Ведь, казалось бы, очевидная вещь: ось рабочая, колеса изношенные — замени колеса, и не надо полностью весь узел менять. Может, так оно и было, да только ГОК-то все равно платил за всю колесную пару!

Решили попробовать сделать такой ремонт у себя. Идеальным вдохновителем и организатором работ был директор по транспорту Коршунского ГОКа Виктор Евдокимов. К сожалению, Виктор Генрихович не дождал до того светлого дня, когда его мечта стала реальностью. Но на ГОКе долгие годы будут помнить его, а завершение начатого им дела стало лучшим памятником этому человеку.

Павел Калинин Мороз, начальник ремонтно-механического цеха Коршунского ГОКа, отдал этому делу — организации самостоятельного ремонта колесных пар — не один год профессиональной жизни. Точнее — семь лет. Прямо как в древнерусских былинах. Но ведь и дело стоящее. И не только экономически: был у работников цеха и профессиональный кураж — сделать так, чтобы комар носа не подточил. Мороза на ГОКе, да и в городе Железногорске, знают многие — мужик он по-хорошему вездельный и допосный. Пока не докопается до самой сути вопроса, не уяснит всех мелочей — не оставит. При внешней корректности в нем угадывается жесткий характер. В цехе порядок, как в аптеке.

И это при том, что РЗМЦ — огромная ремонтная мастерская со множеством всяких смазок-солянок-железок-стружек-проводок-запчастей.

И своей соответствующей спецификой работы. Однако здесь вы не встретите замурзанных спецовок и неряшливости. Во всем видна хозяйственность и целесообразность.

Наверное, многие предприятия России могли бы при необходимости делать подобные работы у себя. Технологически это достаточно сложно, но вполне посильно. Главное не просто сформировать колесную пару, а сделать это безукоризненно, так, чтобы подвижной состав после ремонта в



условиях вагонного депо Коршунского ГОКа мог эксплуатироваться при железнодорожных перевозках на путях РЖД. Требования РЖД к безопасности дорожного движения — жестчайшие. А потому было важно не только безукоризненно отработать технологию, но и завоевать право производить такие работы самостоятельно, ставить свое клеймо, позволяющее выводить вагоны после ремонта на пути РЖД. Лицензию на этот вид работ получить очень сложно. Коршун-

ский горно-обогатительный комбинат ее получил. А это значит, что у каждой отремонтированной на ГОКе колесной пары есть свой паспорт и на ней стоит именно клеймо предприятия.

— Тут каждого отмечать отдельно надо, — говорит о том, как создавался цех, как внедряли технологию, как получали именно клеймо управляющий директор Коршунского ГОКа Константин Сень. — Ну, скажи, ты такой ремонтный цех еще хоть у одного горно-обогатительного предприятия

видела, чтобы такой порядок во всем, такое отношение к делу?

Я не видела. И Константин Михайлович за свою 35-летнюю трудовую биографию тоже не видел. И никто не видел. Поэтому Коршунский ГОК и стал единственным ГОКом в России, получившим право производить формирование колесных пар с возможностью выезда на пути РЖД. Право это закреплено лицензией и собственным именем клеймом. Так что тут уж действительно комар носа не подточит. ■



### СПРАВКА «НМ»

На Коршунском ГОКе работают около 400 вагонов внешнего и внутреннего железнодорожных парков. Каждый вагон в определенные сроки должен пройти соответствующий ремонт, включающий дефектоскопию и переконформирование колесных пар. Обычно выясняется, что сама ось еще может работать, а вот колесный центр уже непригоден к эксплуатации. Раньше работы по формированию колесных пар производились только специализированными железнодорожными депо. Замена изношенной колесной пары на новую стоит более 70 тысяч рублей. В год Коршунский ГОК оплачивал приобретение не менее 500 таких пар. Получение лицензии на самостоятельное формирование колесных пар позволило предприятию добиться значительного экономического эффекта. □

ТЕКСТ ИРИНА ВИБЕ

НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ ШАХТА «СИБИРГИНСКАЯ» ЯВЛЯЕТСЯ ОДНИМ ИЗ СОВРЕМЕННЕЙШИХ ПРЕДПРИЯТИЙ УГЛЕДОБЫВАЮЩЕГО СЕКТОРА НАШЕЙ КОМПАНИИ

# «СИБИРГИНСКАЯ»:

## ПЕРСПЕКТИВЫ НА ГОДЫ ВПЕРЕД



В морозное утро первого дня зимы на излете 2006 года на третьем угольном пласту очистная бригада Олега Павловича Малюка с шахты «Сибиргинская» выдала последние тонны угля в счет заветного миллиона.

В ожидании выхода шахтеров на-гора председатель профсоюзного комитета шахты, депутат Междуреченского городского Совета Федор Алексеевич Макеев вспомнил, как с товарищами закладывал шахту на горном отводе разреза шесть лет тому назад, 12 ноября 1999 года. Тогда был вынут первый попутный уголь при засечке наклонного ствола.

И вот уже третий год подряд каждые двенадцать месяцев шахта выдает более миллиона тонн...

### КАК РОЖДАЛАСЬ ШАХТА

Совет директоров угольной компании «Южный Кузбасс» 25 мая 1999 года принял решение о строительстве шахты на горном отводе ОАО «Разрез «Сибиргинский» для добычи коксующихся углей марки ОС. В существующих границах шахтного поля промышленные запасы составили 22,4 млн. тонн. Кроме того, в дальнейшем предусматривалась прирезка промышленных запасов по пласту III с введением второй очереди шахты. Специалисты проектного института «Гипроуголь» сразу подхватили идею создания предприятия подземной добычи нового уровня, увлеченно засели за чертежи и выдали в короткий срок основные технические решения. По расчетам шахта должна была обеспечить производственную мощность первой очереди 1,2 млн. тонн угля в год.

Напомним, строительство началось в ноябре 1999 года, а 14 ноября 2002 года был подписан акт государственной комиссии о сдаче шахты в эксплуатацию. За три года в тайге была создана вся поверхностная инфраструктура: котельная, вентиляционная установка, противопожарная насосная станция в блоке с двумя резервуарами, центральная распределительная электроподстанция.

Строительство шахты велось ускоренными темпами — справились за три года (при средней продолжительности строительства угледобывающих предприятий в целом по Кузбассу пять-семь лет). В декабре 2003 года на шахте был выдан первый миллион тонн угля.

### В СВЯЗКЕ С НАУКОЙ

Еще в процессе проектирования и строительства шахты был налажен тесный контакт с учеными Сибирского филиала ВНИИ и научно-исследовательского проектно-конструкторского подразделения КузГТУ «Угольные технологии Кузбасса». Они помогли специалистам шахты решить целый ряд вопросов по параметрам подготовительных выработок, способу подготовки и отработки выемочных столбов.

Перед каждым таким исследованием ставится конкретная цель — определение практической полезности при выборе оборудования и технологии. Специалисты предприятия приобретают новые машины только после детальных консультаций с работниками проектных институтов и заводов-изготовителей. Нередко в результате такого сотрудничества с учетом рекомендаций и предложений специалистов шахты ведется разработка и изготовление практически новых машин для добычи угля подземным способом. Например, ученые Печорского научно-исследовательского угольного института на базе крепи 2КМ-700/800 разработали, а на КРАН-Узловском машиностроительном заводе им. И.И.Федунца изготовили механизированную крепь 2КМ-800У на вынимаемую мощность 3,5 метра с несущей способностью 800 кило-ньютон на квадратный метр. Специалисты Анжерского машиностроительного завода разработали и изготовили новый забойный

конвейер «Анжера-34» с приводными блоками мощностью до 400 киловатт с применением гидромолта фирмы «Фойт» для плавного запуска. Конструкторы ЗАО «Сибтрансголь» на базе завода «Сибсельмаш» разработали и изготовили перегружатель конвейерный радиальный ПКР для передачи угля с конвейера 2 П120 на угольный склад. Перегружатель представляет собой ленточный конвейер длиной 63 метра с консольным выносом и возможностью поворота относительно точки загрузки в горизонтальной плоскости на 120 градусов. На перегружателе смонтирована автоматизированная система управления, которая обеспечивает скорость движения ленты до четырех метров в секунду в длительном режиме, автоматический поворот конструкции в горизонтальной плоскости по мере заполнения угольного склада до 50 тысяч тонн.

Автоматизация производственных процессов — конек современной шахты. По техническому заданию, совместно разработанному специалистами шахты, институтом «Гипроуголь» и ЗАО «Синтел», был выполнен проект автоматической системы оперативно-диспетчерского управления АСОДУ. Весь поток информации выведен на пульт горного диспетчера и на центральный пульт в АБК шахты.

С помощью научно-производственного предприятия «Ингортех» была разработана и смонтирована шахтная газоаналитическая система «Микон 1Р». Она позволяет вести непрерывный контроль за микроклиматом и атмосферой шахты.

### ПЕРСПЕКТИВА

На аукционе была выиграна предусмотренная проектом прирезка шахтного поля на 62 млн. тонн по пласту III. В 2005 году проведены геолого-разведочные работы по оценке запасов прирезки. В настоящее время институт «Гипроуголь» заканчивает проектирование строительства второй очереди шахты с производительной мощностью 3,6 млн. тонн

угля в год. Строительство второй очереди шахты предусматривает проведение двух наклонных стволов под рекой Мрассу, проходку вертикального ствола, ввод в эксплуатацию дегазационных установок, электроподстанции вертикального ствола на 110 киловольт. С вводом наклонных стволов полностью замкнется цепочка конвейерного транспорта шахты, уголь из забоя будет поступать на склад с последующей погрузкой в железнодорожные вагоны.

С 1 января 2006 года в результате реорганизации шахтоучасток был преобразован в филиал ОАО «Южный Кузбасс» — «Шахта «Сибиргинская». Несмотря на молодость, на новом производстве планомерно обновляется техника и оборудование, ведется модернизация производства, и, как следствие, увеличивается объем добычи угля. Ставка — на приобретение самого современного и надежного оборудования, неуклонное повышение производительности труда. Приобретено два проходческих комбайна LH — 1300 английской фирмы «Dосco». В прошлом году руководство компании приняло решение о техническом перевооружении очистного фронта шахты «Сибиргинская». В эксплуатацию введен польский очистной комплекс Glinik, более безопасный, надежный, производительный, позволяющий вынимать до 4,5 метра угольного пласта — на один метр больше, чем работавший ранее комплекс «КМК-800».

В лаве 3-1-9 с комплексом Glinik работает добычный комбайн KSW-14E, отлично зарекомендовавший себя на шахтах Кузбасса. Для более быстрой и эффективной подготовки очистного фронта были приобретены два проходческих комбайна украинского производства КСП-33 взамен устаревших П-110 и ГПКС. С пуском новой шахты было создано 770 рабочих мест с повышенной культурой производства. Пуск второй очереди трудоустроит еще 400 человек. Ввод в эксплуатацию второй очереди шахты планируется в 2009 году. ■



ТЕКСТ АНДРЕЙ ГЛУШКОВ

15 МАРТА ОАО «УРАЛЬСКАЯ КУЗНИЦА» ИСПОЛНИЛОСЬ 65 ЛЕТ.  
СЕГОДНЯ ПРЕДПРИЯТИЕ ПЕРЕЖИВАЕТ ВТОРУЮ МОЛОДОСТЬ

# КУЗНЕЦЫ XXI ВЕКА

Шесть с половиной десятилетий назад, в суровый 1942 год, в небольшом городке Чебаркуль выдал первую поковку возникший здесь металлургический завод, ныне носящий имя «Уральская кузница» и входящий в нашу компанию... Сегодня предприятие работает даже лучше, чем в благословенные для «оборонки» советские времена.



## СОРОКОВЫЕ, ШТОРМОВЫЕ: ТАК ЗАКАЛЯЛСЯ ЗАВОД

В октябре 41-го линия фронта все ближе подходила к Москве. Городок Электросталь мог перейти в руки врага, а вместе с ним — и один из важнейших заводов страны, производивший высококачественный металл и штамповки. Его предполагалось взорвать, но наступление противника было остановлено, и это дало шанс эвакуировать уникальное предприятие на Урал.

Разобрать молоты и поставить на платформы — это было очень трудное дело. Только один шабот весит около 100 тонн. И все же за неделю завод «поставили на колеса». Вместе с оборудованием отправились на Урал и сами электростальцы. Полторы тысячи заводчан и членов их семей принял Чебаркуль в те дни.

Первая военная зима выдалась лютая — морозы доходили до 40 градусов. Жили эвакуированные в окрестных деревнях: до завода и обратно добирались пешком, кто по пять, а кто и по пятнадцать километров каждый день. На стройплощадке главными орудиями труда были руки рабочих и лопаты. Из всей техники — две машины: тректорка и полупортка, да небольшой прицепной кран.

Воспоминания ветеранов о тех днях хранятся в заводском музее. Читать их без волнения невозможно. Монтаж оборудования, печей вели, не дожидаясь, когда появятся стены и крыша над будущим цехом. Работать начинали при 20-градусных морозах. Смазка станков и вода замерзали, во время выюги земляной пол покрывался слоем снега.

О том, каким самоотверженным был труд заводчан, писала газета «Боевая стройка»:

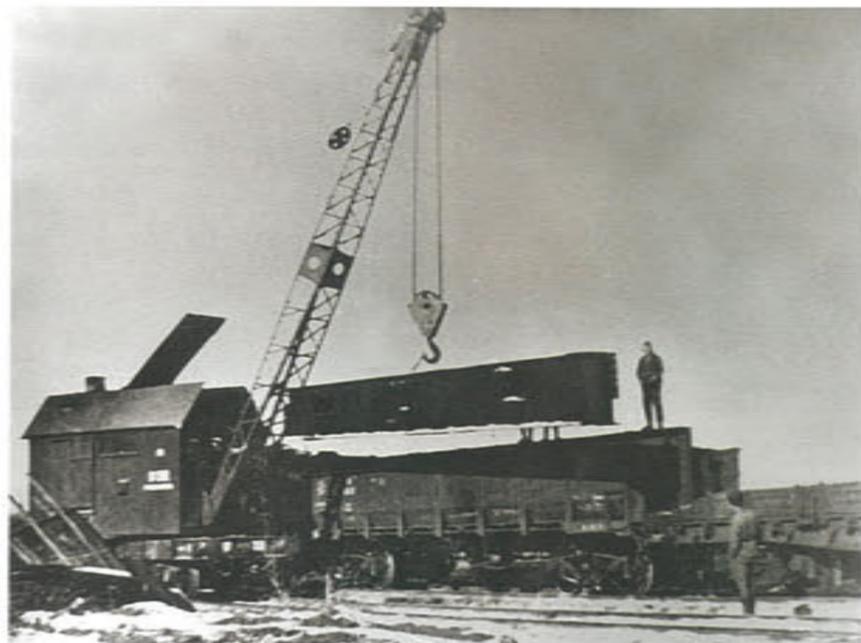
«... Бригада монтажников стальной конструкции товарища Кильдишева, не сходя с рабочего места, проработала 24 часа, смонтировала пролет и выполнила норму на 600 процентов.

... Бетонщики бригады Накатенко за одну ночь уложили в фундамент 630 кубометров бетона, перевыполнив норму в три раза... Прораб Алексей Подлепа со своим отрядом построил здание насосной станции в неслыханно короткий срок — всего за 22 часа вместо пяти дней по графику...»

Кузнечные агрегаты вступали в строй друг за другом. Пуск всего завода планировался на середину 1942 года. Но его строители и рабочие отпраздновали свою победу на трудовом фронте, вошедшую в историю предприятия как день его рождения, гораздо раньше. О ней в восемь часов вечера 15 марта 1942 года известил на всю округу заводской гудок. Как хотелось кузнецам, чтобы его услышали на фронтах Великой Отечественной, где с весны следующего года уже в каждом штурмовике Ил-2 будет «воевать» с врагом продукция чебаркульцев...

## ГОДЫ НОВЫХ ПОБЕД

В кабинете управляющего директора «Уральской кузницы» Рамиля Закирова на рабочем столе и на полках книжных шкафов стоят макеты самолетов и ракет. Казалось бы, какое отношение имеет к изделиям самых передовых отраслей науки и техники одна из самых древних профес-



сий — кузнечное дело? Но это казалось только не посвященным. Ведь с момента своего основания Чебаркульский металлургический завод стал единственным предприятием страны, поставляющим штамповки коленчатых валов, шатунов и других деталей для авиадвигателей всех самолетов, выпускаемых во время Великой Отечественной войны.

В послевоенные годы завод не остановился в своем развитии, а значительно расширил выпуск продукции уже для всех отраслей машиностроения. Неоднократная реконструкция в период с конца 50-х до начала 70-х годов позволила предприятию стать крупнейшим, не имеющим аналогов ни в стране, ни за рубежом, производителем высококачественных и уникальных штамповок. Впервые в мировой практике на Чебаркульском металлургическом было создано уникальное кузнечно-штамповочное производство на базе тяжелых и сверхтяжелых агрегатов — 16- и 25-тонных молотов.

Благодаря вводу в строй кузнечно-термического комплекса предприятие начало играть ведущую роль в поставках заготовок для ответственных деталей из легированных и нержавеющей сталей, используемых при изготовлении шасси, фюзеляжей и двигателей всех типов самолетов. А с 1969 года завод стал выпускать штампованные и кованые заготовки из титановых сплавов для авиационной и ракетно-космической промышленности.

Возможности реконструкции особенно проявились, когда заработал бесшаботный молот. Этот гигант — единственный в мире — способен штамповать детали весом свыше двух тонн, площадью более квадратного метра. Сила его удара в 150 тонн на метр позволяет деформировать практически все марки, что дает возможность штамповать и несущие конструкции самолетов, и железнодорожные оси.

## ГОРОД — ЗАВОДУ, ЗАВОДУ — ГОРОДУ

Возведя завод, его строители вдохнули новую жизнь и в сам Чебаркуль. Предприятие определило весь нынешний облик города и стало законодателем его развития. Едва ли не каждый третий чебаркульец так или иначе связан с «Уральской кузницей».

Управляющий директор предприятия Рамиль Закиров понимает, что от успехов завода или его неудач зависит, по сути, судьба всех жителей города. Поэтому видит одной из главных своих задач постоянно подтверждать высокий статус проводимой здесь социальной политики и делать все возможное для достойной жизни своих подчиненных и большинства горожан.

— Благотворительная поддержка, материальная помощь, обеспечение оздоровления и досуга горожан — все это лежит на наших плечах, — говорит Рамиль Агзамович. — Для заводчан сохраняются основные социальные льготы и гарантии. Благодаря устойчивой работе «Уральской кузницы» поддерживается и развивается городская инфраструктура. Наше предприятие финансирует профессиональное училище №12, поддерживает средние школы, два Дома детства, благоустраивает дворы жилых микрорайонов, помогает ветеранам города, поддерживает физкультуру и спорт. На «Уральской кузнице» претворены в жизнь программы по защите ветеранов, малообеспеченных семей и материнства, активно развивается молодежная программа.

— Наши стратегические планы, — продолжает Рамиль Закиров, — связаны с дальнейшим развитием завода: ростом объемов производства, модернизацией и техническим перевооружением завода. Ведь только в этом случае можно обеспечить надежную базу для

В 2003 году «Уральская кузница» вошла в компанию «Мечел». По мнению многих специалистов, с этого момента здесь начался новый отсчет времени: увеличиваются объемы производства, расширяется сортамент продукции.



улучшения социально-трудового положения работников и продолжать развитие и совершенствование социальной сферы.

#### «ТРИ КИТА», НА КОТОРЫХ СТОИТ УПРАВЛЯЮЩИЙ

В 2003 году «Уральская кузница» вошла в компанию «Мечел». По мнению Рамиля Закирова и многих других специалистов, с этого момента здесь начался новый отсчет времени. После прихода в Чебаркуль «Мечела» за короткий срок зарплата работников предприятия выросла вдвое, объемы производства также увеличились в два раза, постоянно расширяется сортамент продукции. Сегодня «Уральская кузница» работает даже лучше, чем в благословенные для «оборонки» советские времена. Сравните: тогда завод при 6400 работающих выпускал 10 тысяч тонн штамповок в месяц, а сейчас более 7

тысяч тонн готовой продукции при численности персонала в 3 тысячи человек.

— Штамповки — это наша основа, но мы не останавливаемся только на том, что умеем сегодня, — продолжает Рамиль Закиров. — Заказов на перспективу приходит много. Если мы чего-то не делали до сих пор, не значит, что это сделать невозможно. Кстати, в этом поначалу была одна загвоздка. Хорошие специалисты, выросшие в условиях «оборонки» и привыкшие годами выпускать один основной вид продукции, просто психологически не могли переориентироваться на производство чего-то нового. Хотя технологически завод был готов к этому и раньше. В общем, после прихода в Чебаркуль «Мечела» мы первым делом поменяли сознание у людей.

У Рамиля Закирова есть три заповеди, на которых держится его уверенность в сегодняшнем и завтрашнем дне предприятия: не принимать

решения «под горячую руку», не терять самообладания, невыполнимых задач не бывает. Эти «три кита» определяют производственное кредо управляющего и его команды. И как утверждает Рамиль Агзамович, чувство ответственности перед партнерами, коллективом и семьями работников заставляет самого директора и его единомышленников делать все для блага главного дела, забыв про личные амбиции.

— «Уральская кузница», — продолжает Рамиль Закиров, — стала смыслом моего существования. До перевода в Чебаркуль я много лет работал в разных должностях на Челябинском металлургическом комбинате. Последняя — начальник кузнечно-прессового цеха ЧМК. Но конечно, цех даже на таком гиганте, как ЧМК, и отдельный завод — принципиально разные вещи. Здесь, в Чебаркуле, самым трудным в первое время было правильно

#### ДЛЯ РАМИЛЯ ЗАКИРОВА ЗАВОД СТАЛ СМЫСЛОМ ЖИЗНИ



но организовать людей, максимально эффективно использовать имеющееся оборудование и технологии. Коллектив здесь грамотный — и производственники, и управленцы. Я фактически сохранил всю старую команду.

#### ВАРИАНТЫ РОСТА

Сегодня «Уральская кузница» — крупнейшее предприятие России по производству горячештампованных заготовок из конструкционных, углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов на никелевой основе, а также из сплавов титана. Уникальное оборудование, основу которого составляют штамповочные молота МПН от 2 до 25 тонн и 150-тонный бесшарлотный молот, многолетний опыт производства деталей для авиационной промышленности являются гарантией высокого качества продукции завода.

Ракетно-космическая промышленность, авиастроение, тяжелое, транспортное, энергетическое и нефтегазовое машиностроение, автомобильная и тракторная промышленность, производство дорожно-строительных машин, сельскохозяйственное и железнодорожное машиностроение, производство подъемно-транспортных машин, химическая, пищевая, горнорудная и многие другие отрасли промышленности в течение многих лет успешно применяют чебаркульские штамповки.

С 2003 года «Уральская кузница» имеет сертификат соответствия менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2000. Кроме того, качество продукции завода ежегодно подтверждается Ассоциацией Американских железных дорог (AAR) и Авиареестром МАК.

Не останавливаться на достигнутом, идти на шаг вперед конкурентов — стратегия «Уральской кузницы». На предприятии активно идет техническое перевооружение — модернизация нагревательных и термических печей, кузнечно- и станочного оборудования, организация заготовительного участка в кузнечно-прессовом цехе. Продавать готовые изделия, а не полуфабрикаты — это значит повысить свою конкурентоспособность на мировом рынке.

Сегодня заказчики полностью доверяют бренду «Уральская кузница». Среди партнеров завода предприятия не только России и ближнего зарубежья, но и страны Юго-Восточной Азии, Западной Европы и Северной Америки. Знания, умения и опыт чебаркульских металлургов — залог успеха и процветания «Уральской кузницы». И утверждать это у предприятия есть полное право. ■

ТЕКСТ ГАЛИНА ВОЛКОВА

ВАЛЕРИЙ МОИСЕЕВ, УПРАВЛЯЮЩИЙ ДИРЕКТОР ОАО «ИЖСТАЛЬ», СТАЛ ЛАУРЕАТОМ МЕЖДУНАРОДНОГО КОНКУРСА «ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬ ГОДА-2006» И ПОЛУЧИЛ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПРИЗ «МАСТЕР БИЗНЕСА»

НОВЫЕ ГРАНИ

## «МАСТЕРА БИЗНЕСА»

Валерий Моисеев возглавил ОАО «Ижсталь» в 1992 году — в период, когда страна переживала так называемый период «шоковой терапии». Однако завод под его руководством не только не покинул прежних позиций, но и упрочил положение одного из лидеров российского производства спецсталей. Своим энтузиазмом и знаниями Валерий Моисеев доказал, что экономические процессы не так уж неумолимы, если люди умеют правильно поставить цель и неуклонно идут к ее достижению. Заслуги Валерия Моисеева как руководителя в минувшем году были отмечены организаторами международного конкурса «Предприниматель года».



В ноябре 2006 года ведущая аудиторская компания «Эрст энд Янг» и независимое жюри национального этапа международного конкурса «Предприниматель года-2006» назвали управляющего директора ОАО «Ижсталь» Валерия Моисеева лауреатом конкурса и присвоили ему специальный приз — «Мастер бизнеса». Данный конкурс проводится уже 20 лет и считается самым престижным международным конкурсом в области предпринимательства. Мы встретились с руководителем ижевского металлургического предприятия сразу после этого события.

— Валерий Васильевич, присвоение звания «Мастер бизнеса» для Вас было неожиданностью? Как Вы оцениваете эту награду?

— В первую очередь — это награда всего коллектива. Считаю, что все мы получили международное признание. Награда скорее означает то, что усилия, направленные на сохранение завода, на его дальнейшее динамичное развитие, были замечены на высоком уровне. Это не может не радовать! «Ижсталь» для меня — это не просто работа, это главное дело моей жизни. Я засыпаю и просыпаюсь с вопросами и думами о дальнейшем будущем предприятия.

— Жизнь «Ижстали» сегодня, наверно, предельно понятна, ведь завод уже два года работает под «крылом» такой крупной российской компании, как «Мечел», которая планирует модернизацию производства на ближайшие годы...

— В настоящее время мы совместно с ОАО «Мечел» разрабатываем программу

ЗАВОД ПОД РУКОВОДСТВОМ В. МОИСЕЕВА УПРОЧИЛ ПОЛОЖЕНИЕ ОДНОГО ИЗ ЛИДЕРОВ ПРОИЗВОДСТВА СПЕЦСТАЛЕЙ



развития предприятия на период до 2011 года. Сегодня на рынке огромную роль играет качество продукции. Именно поэтому мы все силы направляем на реконструкцию производства.

Мы планируем в течение ближайших двух-трех лет закрыть марленовское производство. (Сегодня примерно 55% стали, выпускаемой на ОАО «Ижсталь», производится марленовским способом). Закрытие марленовского производства и переход на отливку стали в электропечах позволит значительно улучшить экологическую обстановку в городе. При этом объем выпуска стали останется практически на прежнем уровне, но качество продукции вырастет.

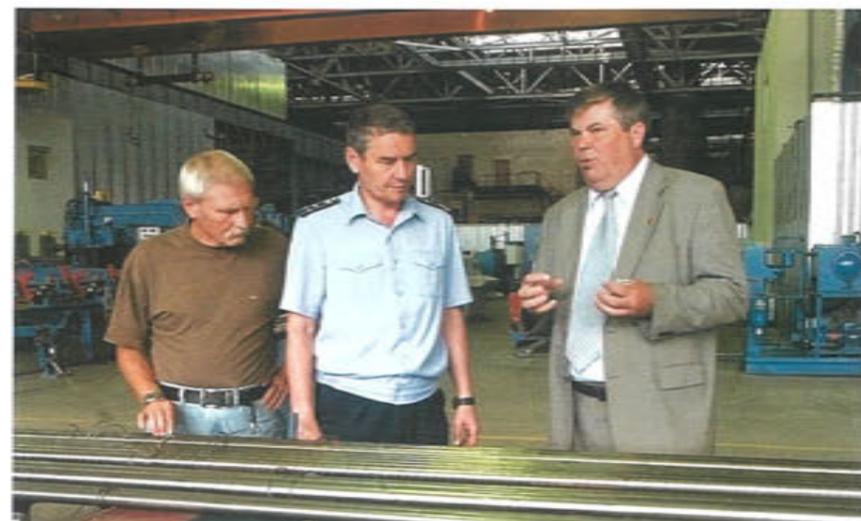
Мероприятия по реконструкции производства будут включать модернизацию двух электропечей, строительство новой машины непрерывного литья заготовки (МНЛЗ) производительностью около 300 тыс. тонн в год и оборудования вневальной обработки стали. Также программа может затронуть прокатное производство. В частности, рассматривается возможность модернизации и увеличения производительности стана «250». Надо отметить, что уже в декабре 2006 года в рамках этой программы в цехе шлакопеработки были установлены новые пресс-ножницы немецкой компании «Metso Lindemann GmbH».

Введение в эксплуатацию всех этих установок позволит повысить выход годного металла.



### СПРАВКА «НМ»

Валерий Васильевич Моисеев родился 30 ноября 1949 года в г. Донецке. В 1972 окончил Донецкий политехнический институт по специальности «Обработка металлов давлением» и был направлен на Ижевский металлургический завод. Трудовую деятельность



Реконструкция для нас — ключевой момент сокращения издержек.

— Валерий Васильевич, а Вы можете так же сходу рассказать о личных планах?

— Мои личные планы очень тесно связаны с заводом, так что боюсь, что рассказ о них продолжит тему о металлургии.

— Да, о предприятии, которому отдали более 30 лет, Вы можете рассказывать много, но хотелось бы вернуться к разговору о Вас... Нам, например, известно, что вы давно увлекаетесь фотографией, это так?

— Так. Фотографированием я увлекся в десять лет. С тех пор занимаюсь любительскими съемками. Прошел в свое время все этапы от черно-белых снимков и закрепителей с проявителями, до цифровой фотографии. А свой первый качественный цифровой фотоаппарат я купил в Америке в 1996 году. Тогда в России о таких и не знали.

Я больше люблю фотографировать людей. Хочется показать человека таким, какой он есть на самом деле — красивым! Ведь мы видим себя иначе, чем окружающие, даже слышим не свой голос, а немного искаженный. Когда показываю фотографии — некоторые удивляются. Если у человека начинают блестеть глаза, глядя на твою работу, ты понимаешь, что что-то удалось! Я глубоко

начал волочиться проволочки. Работал инженером-технологом, начальником планово-экономического бюро, начальником цеха. В 1986 году был назначен помощником гендиректора по производству, затем — заместителем гендиректора ОАО «Ижсталь». С 1992 года возглавил ОАО «Ижсталь».

Академик Российской инженерной академии, автор многих изобретений и рационализаторских предложений в области производства черных металлов и автоматизации металлургических процессов. Депутат Госсовета Удмуртии. Президент хоккейного клуба «Ижсталь». □

убежден, что некрасивых людей нет. Каждый красив и привлекателен по-своему. И задача фотографа это увидеть.

— Как фотограф с большим стажем, можете подтвердить или опровергнуть утверждение о том, что фотография не лжет?

— Человек — настолько тонкая натура, что заставить его раскрыться порой бывает очень сложно. Но если это получается — победа! Фотография не может лгать, но очень многое в снимке зависит от умения фотографа. Можно, увидев иные грани в человеке, подсказать ему, что он может быть совершенно другим.

— Планируете организовать выставку своих работ?

— Пока нет. Я свои «работы», как вы их назвали, раздаю героям фотоснимков. Это увлечение для души, так же как путешествия и рыбалка. Могу месяц не брать за объектив, а может захлестнуть какой-то образ, так что хочется скорее взять фотоаппарат и снимать. Но возможно вы правы, пора задуматься над систематизированием результатов этого многолетнего увлечения (смеется).

— Интересно, что в одном из интервью Вы охарактеризовали себя как авторитарного руководителя...

— Я от тех слов не отказываюсь. Я действительно авторитарный, к сожалению, это так.

— К сожалению?

— Да, потому что мне самому эти черты характера не нравятся. Хотел бы быть более либеральным, демократичным. Но, видимо, таким меня сформировали условия, в которых приходилось выживать предприятию. Нам пришлось пройти очень сложный путь в 90-х. Буквально с нуля мы формировали систему сбыта, налаживали работу с заказчиками, искали новые рынки сбыта продукции. И в этом заслуга не только моя — всего коллектива завода, который продемонстрировал зрелость, слаженность, умение работать ради цели, причем даже не заправшей, и не послезавтрашней, а довольно отдаленной. Это, я считаю, и стало рецептом нашего успеха. ■

ТЕКСТ СВЕТЛАНА КУЗНЕЦОВА

ЛЮБОВЬ И ВЗАИМОПОНИМАНИЕ ЛЕЖАТ В ОСНОВЕ БОЛЬШОЙ СЕМЬИ СЕРГЕЯ АНИКИНА, РАЗЛИВЩИКА СТАЛИ ЧЕЛЯБИНСКОГО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМБИНАТА

# СЕМЬЯ МЕТАЛЛУРГА



Легко ли быть молодым? Как ни странно, этот риторический вопрос до сих пор занимает многих. Одни однозначно говорят: «Им сейчас приходится несладко...»

И подкрепляют это аргументами про страшно дорогую жизнь, минимум возможности получить приличное бесплатное образование и отсутствием шансов найти высокооплачиваемую работу. При таком раскладе размышления о создании семьи и детях вообще теряют актуальность.

А вот другие и не пытаются вступать в полемику. Они просто живут, и все.



Сергей и Валентина Аникины явно относятся к последним. Ей тридцать лет. Она домохозяйка. Он ее чуть старше. Работает разливщиком стали на Челябинском металлургическом комбинате. Вместе они — молодая семья и счастливые родители троих ребятишек, которых считают главным достижением и смыслом своей жизни. Легко ли им живется? Да они никогда и не думали над этим вопросом.

## СЧАСТЛИВЫ ВМЕСТЕ

Три, семь, десять лет — на эти годы, по мнению психологов, приходится кризис в семье. Однако за те почти пятнадцать лет, что Валентина и Сергей Аникины вместе, они не припомнят ни одного случая, который бы наметил трещинку в их отношениях. «Рождение детей, — говорит Валентина, — уберегло нашу любовь от потрясений. Ребятишки занимают все наше время, ни на что другое его попросту не остается».

Переступив порог квартиры Аникиных, сразу понимаешь, кто в доме хозяин: главные здесь — дети. Об этом говорят даже стены. Интерьер и наполняющие его мелочи продуманы так, чтобы каждому из троих было чем заняться. Родители постарались изначально

исключить возможность «войны» между детьми, например, за письменный стол, книги, игрушки и прочее, что стоило бы брать с боем. Сердобольный Никита настолько привык к такой модели отношений, говорит Валентина, что, собирая портфель в школу, не забывает положить туда лишний набор фломастеров, красок или пластилина... Так, на случай — вдруг этого не окажется у кого-то из одноклассников.

Школьной программой старшей дочери Светланы и сына Никиты предусмотрены факультативные занятия музыкой. Света обучается игре на домре, Никита осваивает скрипку. Это не значит, что в доме царит какофония. Когда кто-то из детей постигает музыкальную грамоту, на остальных распространя-

ется внегласное семейное правило — не мешать. Этот же закон вступает в силу для всех домочадцев, когда папа отдыхает после ночной смены. «Правда, отдых этот оказывается непродолжительным, — посмеивается Сергей. — Не могу себе позволить долго валяться в постели, понимая, что Валя крутится целыми днями как белка в колесе. Одних отводит в школу и детский сад, возвращается домой и делает уроки со старшей дочерью, затем забирает сына из школы и ведет его на занятия музыкой, потом к логопеду... И так изо дня в день. Конечно, когда я нахожусь дома, то стараюсь ей помочь. Мы вообще все привыкли делать вместе».

На сегодняшний день это — устоявшийся уклад в семье... «Пробовали экспериментиро-



валь, когда старшие дети стали чуточку самостоятельнее, а младшую Веронику устроили в детский сад, — вспоминают родители, — мы решили, что Валентине стоит пойти работать. Но за этим последовали плохие оценки в дневниках, частые простуды. Словом, все решили оставить как прежде. Так лучше для детей».

**КОМБИНАТ**

Ради детей Валентине и Сергею не раз приходилось менять свои планы. Но за этим никогда не следовало ни разочарования, ни мысли о том,

что мечты приносятся в жертву. Так было и с Валентиной, когда ей пришлось выбирать между учебной в институте и рождением младшей дочери, и с Сергеем, когда встал вопрос выбора между его удачно складывающейся карьерой и возможностью заработать большие деньги для улучшения жилищных условий, но на рабочей специальности.

Молодой специалист, будучи уже начальником лаборатории управления автоматизированных систем управления, с легкостью сменил чистый кабинет и хорошие, но далекие пер-

спективы, на более денежную работу разлищника на третьей машине непрерывного литья заготовок — новом современном объекте Челябинского металлургического комбината. Команду формировали с особой тщательностью. Претенденты проходили серьезный отбор. Навыкам работы на новой МНЛЗ учились у итальянских специалистов, возводивших агрегат.

— Были некоторые сомнения: потяну ли, привыкну ли к новым условиям, — вспоминает Сергей Аникин, — рассматривал и другие предложения, но все они касались работы на комбинате. Теперь я несколько не жалею о своем решении. Новый объект — это все равно что свое дитя. Ты занимаешься с ним, привязываешься к нему, видишь, как он делает первые шаги, растет и развивается. Не знаю, как другие, лично я получаю от такой работы большое удовольствие. Думаю, что при желании мог бы освоить любую специальность, но, оговорюсь, только если эта профессия будет востребована на нашем предприятии, а не за его пределами. Я решил, что буду здесь работать с того самого момента, когда, будучи студентом политехнического университета, попал на комбинат на практику. Я просто «заболел» комбинатом. Однако одного моего желания и хороших рекомендаций на тот момент было недостаточно. Тогда у меня было очень плохое зрение и этот факт был весомым аргументом не в мою пользу. Чтобы пройти медицинскую комиссию, мне



пришлось даже пойти на хитрость... Что сейчас об этом говорить, пусть это останется маленькой тайной...

**ТЫ У МЕНЯ ОДНА...**

Валентина и Сергей были много слышаны друг о друге, еще до того, как впервые встретились. Взаимный интерес двух молодых людей, сам того не зная, разжег и поддерживал старший брат Валентины Владимир.

То было время повального увлечения культуризмом. Сергей как человек, для которого спорт всегда был основной составляющей его жизни, решил попробовать и проявить себя в бодибилдинге. Тем более, что «качалка» находилась недалеко от общежития, а после работы оставалось много свободного времени. Имея за плечами солидную подготовку, он быстро освоил все хитрости, набрал нужную форму, чем выгодно отличился от многих, занимающихся в зале. К нему многие обращались за советами, в том числе и Владимир, который также принадлежал к армии начинающих культуристов. Позже молодые люди выяснили, что в круг их общих интересов попадает гитара, плавание и даже работа. Завязались приятельские отношения. Дома Володя рассказывал о своем новом друге, а Сергею — о своей семье. Красной линией в его историях проходила тема об умнице-сестренке. «Она в действительности оказалась такой, какой я себе ее представлял, — говорит Сергей, — и это была девушка моей мечты. К счастью, наши симпатии с Валентиной были взаимны. Мы стали встречаться, а через год

летом отгуляли свадьбу. Кстати, с тех пор лето для нашей семьи всегда горячий сезон. На это время года, кроме годовщины нашей свадьбы, приходится еще и дни рождения детей, и родственников. Мы их всегда отмечаем. В жизни должно быть место празднику».

**СУПЕРПАПА**

Впервые бороду и костюм Деда Мороза Сергей примерил на новогодний утренник у сына. Да так органично вжился в роль, что родной ребенок не признал в волшебнике отца, хотя и терпеливо воспитательницу вопросами, мол, подозрительно голос Мороза на голос папы похож! С тех пор Сергей Аникин в новогодние праздники берет волшебный посох, мешок с подарками и отправляется к детям на елку.

Надо сказать, что и будние дни в семье Аникиных наполнены сюрпризами. Так, к примеру, спонтанно возникла идея семейной поездки в Санкт-Петербург. Сергей еще тогда работал в АСУТП и ему предложили командировку в этот город. Предыдущее служебное задание для семьи оказалось мучительным испытанием, им впервые пришлось расстаться на целую неделю. Так появилась идея организовать вместо второй вынужденной разлуки совместную поездку в северную столицу. Пока папа днем работал, дети с мамой осматривали достопримечательности, а уже вечера проводили вместе.

«Вместе» — вот главное слово в этой семье. Оно прочно вошло в обиход с тех самых пор, когда Сергей и Валентина обменялись кольцами и дали друг другу обещание быть рядом и в горе, и в радости.

В общую копилку складываются и личные победы каждого члена семьи. В солидной по объемам папке хранятся газетные заметки, почетные грамоты и прочие дорогие сердцу вещи. «Вот отметили дочь за успехи в музыке, — перечисляет семейный архив, рассказывает Валентина. — А это статья про семейный конкурс «Снежная карусель», который ежегодно на комбинате проводит женсовет. Здесь мы стали главными героями благодаря нашей младшей дочери. Ей тогда было всего семь месяцев. От старта до финиша она прошла всю эстафету у папы на шею. А вот медаль моему супругу за участие в корпоративном конкурсе «Суперпапа». Помню, визитную карточку придумывали и репетировали всей семьей несколько вечеров подряд. Все шло хорошо, а вот на сцене во время исполнения песни Ильи Резника «Спасибо за сына и за дочь...» у Сергея отключился микрофон и это несколько «смазало» эффект от выступления. Главный приз достался другому. Хотя это и не важно. Для нас Сережа был и всегда будет с приставкой супер — суперпапа, супермуж».

Валентина плюс Сергей равняется любовь — арифметика, знакомая нам с детства. Эту формулу мелом на асфальте до сих пор выводят ребята. Так почему же взрослея, мы перестаем верить в истинность этого высказывания? Мы как будто забываем, что любовь — особенное чувство. Имеет тысячу обликов и весьма раннюю душу. Оно ищет сердечное тепло, доброту и честность в отношениях. Жаль, что, не замечая в повседневности поэзии, многие часто проходят мимо нее. ■



## ЧТО ВЫ ЧИТАЕТЕ СЕЙЧАС?

Всемирный день книги, Всемирный день поэзии, Международный день детской книги... Весна богата на праздники, которые заставляют вспомнить о том, что одно из величайших изобретений человечества — это все же книга. Правда, сейчас все чаще можно услышать о том, что современные технологии вот уже совсем скоро вытеснят из нашей жизни этот источник знаний. Так ли это? Традиционная рубрика «Вопрос номера» достаточно однозначно дает понять, что эта мысль далека от действительности. Итак, что сейчас читают наши коллеги?



**Борис Алексеев, исполнительный вице-президент ОАО «Мечел» по Иркутской области:**

— Я сейчас дочитал книгу Лидии Обуховой «Избранник», начал читать книгу Александра Титова «На водах». Обе книги — о жизни и творчестве Лермонтова. Лермонтов — мой литературный кумир. При разных жизненных обстоятельствах, в разном возрасте я по-разному его перечитываю, постоянно нахожу что-то новое, созвучное мне. Ну, как, скажите, можно было в 27 лет написать:

*«Легко народом править, если он  
Одною общей страстью увлечен;  
Не должно только слишком завлекаться,  
Пред ним гордиться или с ним равняться...  
... Страшась сначала много успевать,  
Страшась народ к победам приучать.  
Чтоб в слабости своей он признавался,  
Чтоб каждый миг в спасителе нуждался,  
Чтоб он тебя не сравнивал ни с кем  
И почтал нуждою — принужденье,  
Умей отважно пользоваться всем  
И не проси никак вознагражденья!»*

Я к этому пришел только после многих лет работы «во власти», пройдя четыре избирательных кампании...



**Алевтина ВЕРЖНИКОВА, зам. начальника управления контроля качества продукции ОАО «Ижсталь»:**

— Я — всеядна. Люблю русскую и зарубежную литературу, поэзию, исторические монографии. Когда под рукой нет

новых книг, я перечитываю уже знакомые. Недавно перечитала «Царь-рыбу» В. Астафьева и лишней раз убедилась, что от той сибирской жизни, наверное, ничего не осталось. Глубина, чистота, идущая в том числе к людям и от природы, — понятия прошедшего времени.

Из новых имен недавно открыла для себя Йена Пирса и историческую серию Уильяма Хейлпира, в которой одна из самых интересных книг, на мой взгляд, — «Атланта».



**Юрий Кофанов, бригадир электромонтеров прокатного цеха №1 ОАО «ЧМК»:**

— У нас вся семья читающая. Я регулярно читаю техническую литературу — по компьютерам, бытовой технике, строительству. Люблю и художественную литературу. Сейчас читаю книгу Пауло Козью «Заир». А вообще предпочитаю фантастику, например, Сергея Лукьяненко. Думаю, что книги делают жизнь ярче. И те, кто не читает книг, просто обедняют себя.



**Александр Егоров, директор музея трудовой и боевой славы ОАО «БМК»:**

— Книгу воспоминаний Петра Вяземского о его современниках я искал целенаправленно. Читал с огромным наслаждением и интересом. Мне как историку было интересно встречать знакомые всем нам со школьной скамьи имена писателей и поэтов, декабристов, политических деятелей. А как автора книг по истории Белоречья и Белоречского металлургического комбината меня привлекли личности, так или иначе связанные

с историей нашего края. Например, знаете ли вы, что одной из наследниц Твердышева — владельца Белоречских заводов — была Екатерина Трубецкая, одна из первых жен декабристов, отправившаяся вслед за мужем на каторгу в Сибирь?



**Григорий Дорин, ведущий специалист бюро импорта УВЗД ОАО «БМК»:**

— Для меня чтение — это прежде всего средство повышения своего образовательного уровня. В данный момент я стараюсь читать зарубежную литературу в оригинале, не только для смены деятельности и отдыха, а для поддержания уровня владения английским языком. В свое время даже совершил своеобразный подвиг, по совету специалистов прочитав книгу Джона Голсуорси «Сага о Форсайтах». Совершенно запутался в биографических и генеалогических хитросплетениях этого почтенного семейства, но имел возможность познакомиться с классическим английским языком, еще свободным от влияния «американского» английского. Интересно также сравнивать переводы разных авторов. Того же «Фауста», помимо известного перевода Б. Пастернака, существует еще по меньшей мере три. К сожалению, выбор иностранной литературы у нас невелик, но при первой возможности стараюсь приобретать все новинки.



**Галина Науменко, начальник юридического отдела ОАО «Коршунковский ГОК»:**

— Я сейчас читаю Трудовой кодекс РФ (Смеетса). Причем с пристрастием. А если говорить о чтении в

общепринятом смысле, можно сказать — что и ничего. Покупаю Донцову, Устинову — так называемое «дамское чтение». Эти книги ничего не оставляют ни уму, ни сердцу.

Серьезная хорошая книга — она захватывает, читать ее, воспринимать, осмысливать, сопереживать героям — тоже труд. Я рада, когда такие издания попадают мне в руки. Но мимоходом в газетном киоске их не купишь. А специально пойти в книжный магазин как-то настроения нет, на работе столько всего ежедневно происходит...



**Ирина Шиман, специалист отдела маркетинга «Мечел Тырговиште»:**

— Моей дочке — два года. В последнее время для меня настольной книгой стала книга Бенджамина Спика «Ребенок и уход за ним», которая произвела на меня огромное, незабываемое впечатление. Это самый настоящий образец серьезной литературы, содержит огромное количество насыщенной информации о том, как обрести и передать другим множество полезных навыков. Считаю, что это сочинение должен прочесть каждый, кто уже является или еще только собирается стать мамой или папой.



**Лидия Бондарева, заместитель начальника отдела технического контроля по сертификации ОАО «Уралкуз»:**

— Пожалуй, меня можно назвать счастливым человеком: моя профессиональная деятельность — это и работа, и любимое дело, и увлечение. Для меня свободное время — это время вынужденного отказа от работы. Люблю хорошую литературу, но настоящая книга для меня — книга, в которой сосредоточены знания и практический опыт специалистов в области качества. В настоящее время моей настольной книгой является «Всеобщее качество (TQM) в российских компаниях» Вадима Лалидуса. С удовольствием читаю журналы «Стандарты и качество» и «Мелоды менеджмента качества».



**Людмила Никонова, начальник бюро рекламы и дизайн-проектов ОАО «ЧМК»:**

— Продолжительные зимние вечера удивительным образом располагают к неспешному чтению. В этот раз от отсутствия солнца и наличия погодных аномалий захотелось чего-то яркого, необычного, волшебного, и мне попалась книга «Константин Коровин вспоминает...». С одной стороны, этот человек — великий жизнелюб в живописи, а с другой — удивительный и остроумный литератор. Книга построена в виде рассказов, очерков, писем. Насыщенная событиями жизнь и широчайший круг знакомых и друзей, куда входили А. Бенуа, А. Чехов, Ф. Шаляпин, М. Врубель, послужила источником этих удиви-

тельных воспоминаний. Поражает умение Константина Алексеевича расцветить и со вкусом описать даже заурядный жизненный случай. В книге очень много иллюстраций картин, фотографий друзей и близких, в том числе и прелестных зимних пейзажей.



**Нелли Кадырбаева, начальник пресс-центра ОАО «Комбинат Южуралникель»:**

— Самый читающий человек в нашей семье — мой сын. Читать мы начали в три года... К этому возрасту Тимур надоел всем с просьбам: «Почитай книжку!» Мы читали ему сказки, рассказы, попадались ему в руки инструкции к пылесосу, соковыжималке, причем вместе с чертежами, приходилось читать и обсуждать и это... Он быстро перечитал все детские книжки. Где-то во втором-третьем классе мы «доросли» до Джека Лондона, потом был Герберт Уэлс, Марк Твен... Кстати, у него всегда было собственное отношение к произведениям, не всегда совпадающее с общепринятым... Сейчас сын учится во втором курсе МИСиСа. Обожает Владимира Соловьева, в его библиотеке много книг современных писателей. Читает очень много — чуть ли не до утра! А недавно из Москвы привез полный кейс и три пакета с новейшей литературой, которую нашел на московских книжных выставках. Читаем!



**Юлия Коркина, начальник юридического отдела ООО «Мечел-Сервис»:**

— Большую часть времени уделяю чтению специализированной литературы по юриспруденции — такова специфика моей работы. А после того, как у меня появилась дочка, я еще очень заинтересовалась книгами по детской психологии, развитию личности ребенка. Мы много учимся тому, чтобы быть хорошими специалистами в своей работе. Но быть хорошими родителями — это тоже целая наука! Общение с малышом — это особое искусство, ведь от того, как мы общаемся с ребенком сегодня, зависит его жизнь завтра. Даже взрослому человеку трудно осмыслить тот объем знаний, который получает малыш в возрасте от года до трех. Раннее детство называют периодом открытий и кризисов. Поэтому именно сейчас мне очень важно понимать, что происходит с моей дочкой, как она воспринимает этот мир, кем для нее являемся мы, взрослые. Из книг по психологии детского возраста я узнаю, как построить гармоничные отношения с моей малышкой, поддерживать ее стремление к познанию мира, воспитывать ее доброй, умной, общительной и самостоятельной. Например, в два с половиной года моя дочка может то, чего еще не умеют делать многие ее сверстники — и сказку рассказать, и луговицы застелить, и любимые мультфильмы на видеоманитоне включить. Друзья шутят, что в три года она уже будет доказывать теорему Пифагора!



**Сергей Моисеев, директор по производству ОАО «Ижсталь»:**

— Чтение для меня не привычка, а скорее хобби. Книжки выбираю чаще всего по рекомендации своих знакомых. Так, прочитал Кена Кизи «Пролетая над гнездом кукушки», Харуки Мураками «Слушай песню ветра», «Лейтболл 1973» и другие. Кизи оставил большее впечатление — книга хорошо написана и есть над чем подумать.

Из русских читал Акунина, Пелевина. Размышления о жизни Пелевина мне интересны. Из прочитанных есть пять-шесть книг, которые мне наиболее близки. К ним я возвращаюсь, перечитываю. А вообще книги для меня — это одна из возможностей получить более полное понимание нашей жизни. Увидеть и оценить происходящее вокруг нас глазами незаурядных людей — писателей.



**Игорь Лесников, бригадир экипажа шагающего экскаватора разреза «Томусинский» ОАО «Южный Кузбасс»:**

— Люблю читать о таинственных приключениях, а совсем недавно увлекся книгами про охоту. Сначала отыскал книгу об оружейной охоте, затем принялся за справочник охотника. Но самое интересное оказалось в том, что привлекло мое внимание книги были выпущены в первой половине XIX века. Сейчас я могу сравнивать и методы охоты, и богатство флоры и фауны лесов позапрошлого века. Теперь я знаю, что охота — это своего рода искусство.



**Лариса Карпухина, начальник производственно-распределительного бюро прокатного цеха №1 ОАО «ЧМК»:**

— Ежедневно от корки до корки прочитываю газету «Собеседник». Стараюсь быть в курсе всех художественных новинок. Сейчас взяла почитать роман Харуки Мураками «К югу от границы, на запад от солнца» и детектив Кейна «Бабочка». А вообще предпочитаю книги, связанные с историей, особенно с петровскими временами. Я с детства люблю историю. Возможно, это у меня от отца, который, будучи металлургом, интересовался политикой и историей. Я даже собиралась поступать в вуз на исторический факультет. И любовь к исторической литературе я сохранила на всю жизнь. Литературы я приобретаю мало. У меня дома довольно богатая библиотека, и я всегда могу выбрать что-нибудь по душе. Да и в нашей профсоюзной библиотеке можно найти немало интересного. Главное — иметь желание! ■

ТЕКСТ ТАТЬЯНА НАРУШЕВИЧ

КОРРЕСПОНДЕНТ «НМ» ПОЗНАКОМИЛСЯ С ЧЕТЫРЕХЛЕТНЕЙ ДАШЕНЬКОЙ — ИМЕННО ЕЕ ФОТОГРАФИЯ, ПРИСЛАННАЯ МАМОЙ ЮЛИЕЙ БУЛАВНОЙ, БУХГАЛТЕРОМ ООО «БМК», ПОБЕДИЛА В КОРПОРАТИВНОМ ФОТОКОНКУРСЕ

## ДЕВОЧКА-ПРАЗДНИК



Даша Булавина. Что же мне рассказать об этой девочке, чтобы вы почувствовали то же, что чувствую я? О том, что у нее ласковые карие глазки, в которых зажигаются звездочки от радости при виде хрустальных туфель Золушки? О том, как заливисто она смеется при виде разноцветных воздушных шаров, взлетающих к потолку фейерверком? О чуть смущенной, но открытой улыбке при виде гостей, которых Даша очень любит, потому что гости — это праздник? О том, как Даша торопится показать живущих у нее в аквариуме скалярий? Трудно выговариваемое слово она произносит с удовольствием, речь у нее хорошо развита и логична для ее возраста.



Даша очень любит сказки и все сказочные атрибуты. Готова часами слушать, как читают ей сказки родители и бабушки, смотреть любимые мультфильмы, петь песенки из старых российских кинофильмов. Рассматривать картинки и любоваться хрустальными туфельками, которые случайно увидела в магазине «Подарки» и уже не смогла с ними расстаться, ведь история про Золушку у нее самая любимая.

Иногда создается впечатление, что она живет в сказке, но это, конечно, не так. Случается, она болеет, как все дети, и тогда терпеливо переносит малоприятные процедуры. Иногда устает, порой расстраивается. Особенно слушая новостные передачи по телевизору про несчастия, которые происходят в мире. Как ни странно, но девочка-праздник очень переживает, когда кому-то плохо. И хотя родители рады бы были оградить любимую дочку от всех несчастий, но она снова тяжело вздыхает, когда с экрана телевизора раздаются звуки выстрелов. Война — это плохо, твердо знает она уже сейчас.

Но общее восприятие жизни у нее все же остается светлым. Она ребенок, как выразилась мама, желанный, которого ждали с радостью, любили еще до его рождения. Мама Юлия готовилась к этому важному событию со всей ответственностью, присущей ее характеру. Сегодня Даша в свои неполные четыре года очень многое любит и умеет делать сама, конечно, по мере своих сил. Вместе с мамой, олеменным кулинаром, пекут пироги: мама большой пирог, а Даша маленький, моют посуду, стирают сообща вещи. Это тоже заслуга мамы, которая понимает, что после такой совместной работы придется еще дополнительно наводить порядок, но дает возможность дочери проявить себя, развиваться во всех направлениях.

Она и сама в жизни и работе не стоит на месте. Родом с Севера, окончила Санкт-Петербургский торгово-экономический институт, решила сменить место жительства, переехала на Урал в

Белорецк. Мечтают с мужем и о втором ребенке. Хотя работа, а она уже сейчас начальник бюро учета внешнеэкономических операций главной бухгалтерии, значит для нее много.

В один голос с мужем говорят, что они обыкновенная молодая семья. Утром на работу, вечером приходят усталые, а ждут домашние дела, только в выходные можно побольше пообщаться друг с другом, вот тогда и стараются делать все вместе и по дому, и ездят отдыхать с друзьями на природу. То есть обыкновенная в том понимании, в котором мы ее себе представляем. Но надо видеть паллы глаза, когда он смотрит на своих любимых жену и дочку, фотографии, на которых он старается запечатлеть их улыбки, кадры домашней кинохроники, сплошь посвященной им, чтобы понять, какая это необыкновенно дружная и любящая семья. Сергей — замечательный отец, и об этом не надо рассказывать кому-то со стороны. Даша так ему доверяет, так радостно бросается к нему на руки или забирается на спину, чтобы поиграть в «любимого рюкзачка», нежно чмокает в обе щеки, что становится ясно: так отвечают дети любовью на любовь. А он, человек серьезной профессии, несколько лет проработал в адвокатуре, где работа отнимала очень много времени. Ни выходных тебе, ни спокойных тихих домашних вечеров

с семьей, тем более при его неравнодушном отношении к делу и своим клиентам. Сейчас работает в «Энергообслуживающей компании Башкортостана», и на решение о перемене места работы повлияли и то, что хотелось попробовать себя в новом деле, расширить круг своих знаний, и желание больше времени уделять семье. И немножко оставить для своего хобби — компьютера. Первые свои компьютерные приставки он собирал сам еще в школе. Правда, дочка увлечение папы техникой не разделяет, она до глубины души, пусть еще маленькая, но женщина. Вот длинные платья и помада «Маленькая фея», нарядные туфельки и модно одетая женщина не оставят ее равнодушной. Все красивое и хорошее привлекает ее. Она же в свою очередь создает вокруг себя особую атмосферу добра, вызывая на наших лицах улыбки и в душах радость. Уже после расставания с Дашей мы еще долго говорим о ней, не желая расстаться с этим особым состоянием радости, подаренным нам девочкой-праздником. Кстати, Даша даже родилась в веселый праздник — День шуток и смеха, 1 Апреля.

Еще многое хотелось бы рассказать об этой девочке, чтобы вы почувствовали то же, что чувствую я. Но, наверное, каждый, кто общался с детьми, знает это не хуже меня. И может рассказать о детских необыкновенных глазах. О голосе, который звучит как серебряный колокольчик. О смехе, заставляющем смеяться вместе с ними. О вопросах, возникающих у них на каждом шагу. Об огромном мире детства, за который мы с вами в ответе. ■



КАТОР ДОНАЛД ПОНТОНОВИЧ

В СЕРИИ ИЗ ВЕСЕЛЫХ ВОЗДУШНЫХ ПРОВОЗОВ... ЛУЧШЕ ЧЕМ  
 БОЛЬШЕ ВОЗДУШНЫХ ПРОВОЗОВ... И ПУТЕШЕСТВИЕ ПОНАВЛЯЕТСЯ  
 СТОИТ, И ВЫ ПОПРОВАЕТЕ ЛЮДИ ПОНАВЛЯЮЩИХ ВОЗДУШНЫХ

КОКТЕЙЛЬ

# «МАЙОРКА»



Сегодня мы представляем новую рубрику «Личный опыт», которая появилась в «НМ» благодаря вам, уважаемые читатели. Немалую часть нашей жизни мы посвящаем работе, но при этом в ней случаются и такие приятные вещи, как отпуск. И его мы стараемся провести так, чтобы было о чем вспоминать весь следующий год. Почему бы не рассказать о своих впечатлениях на страницах нашего журнала? Уже первый материал, подготовленный Софьей Покатиловой, ведущим юристом ООО «Мечел-Сервис», показал, насколько удачной является эта идея. Уверены, что все без исключения с огромным удовольствием познакомятся с этими путевыми заметками, а некоторые из вас наверняка запланируют в будущем подобную поездку... Что ж, этот очерк дает возможность почерпнуть массу информации, полезной в предстоящем путешествии. Мы благодарим Соню за столь плодотворное сотрудничество и ждем от всех вас новых идей, которые могут быть реализованы в рубрике «Личный опыт».





**МАЙОРКА — МЕСТО, ПОРАЖАЮЩЕЕ СВОЕЙ НЕОРДИНАРНОСТЬЮ**



Дневная туристическая жизнь сосредоточена вокруг старого центра, расположенного вокруг главного кафедрального собора — самое уютное место в городе. Тесные улочки, окна соседних домов, заглядывающие друг в друга, толпы туристов... Странно, но местных жителей почти не видно. Такое ощущение, что сиеста на Майорке не кончается.

Растянувшаяся на несколько километров парковка комфортабельных белоснежных яхт, многоэтажные торговые центры и мелкие магазинчики, клубы и бары, деловой центр города возвращают в век бизнеса и развлечений. Кстати, ассортимент марок в магазинах и цены на товары практически не отличаются от наших. А так хотелось удивиться распродажам и отличному качеству вещей!

Ночная жизнь в Пальме очень оживленная. Клубы начинают работу с полудня. В общем, картина в клубах та же, что у нас, только молодежь заполняет клубы с двух до четырех часов ночи, а разогревается еще позже, диджеи приезжают из Барселоны. Средняя стоимость

входа на дискотеку — от 15 евро. Музыка и убранство клубов на любой вкус.

Неприятно удивили платные стоянки в центре города. Парковка отделена от проезжей части синей полосой. Чтобы оставить машину на парковке, нужно залплатить 1,5 евро за час стоянки через автомат, прикрепить талон, выданный автоматом, на лобовом стекле. Иначе есть риск увидеть местного жителя в полицейской униформе, выписывающего штрафную квитанцию даже во время сиесты!

**ПРЕЛЕСТЬ ПОРТОВЫХ ГОРОДОВ**

Стоя на берегу Средиземного моря, когда сзади раскинулся маленький портовый городок, а впереди — бескрайняя гладь, кажется, что стоишь на краю земли, и больше никого нет в этом мире. Только город и океан. В такие моменты этот остров кажется лучшим местом в мире. Такая Майорка вдохновляла Ф. Шопена, Ж. Санд, А. Кристи.

Путешествуя по острову, мы отметили, что в основном все портовые города отличаются от

**ТАКАЯ МАЙОРКА ВДОХНОВЛЯЛА Ф. ШОПЕНА, Ж. САНД, А. КРИСТИ...**



расположенных в глубине острова богатством, уютом, чистотой.

Нашим любимым местом на Майорке стал портовый город Порт-де-Соллер (Port-de-Soller). До него можно добраться следующими способами:

- романтический или даже приключенческий — на старинном деревянном паровозике от Пальмы до города Соллера. Дорога пролегает вдоль плодородных полей, рощ с миндальными, апельсиновыми и оливковыми деревьями, сквозь скалы по живописным склонам гор Трамонтана. В Соллере нужно пересечь на открытый трамвайчик, идущий до конечного пункта назначения;
- на машине по платной трассе (6,5 евро в одну сторону) либо по склонам гор — узким серпантинным дорожкам.

Городок поразил нас своими красотами, спокойствием: город уютно расположился в бухте между скалами, переливаясь на солнышке веселыми красками малозагаженных домов вдоль берега. Здесь мы нашли самые лучшие сувенирные лавки на острове. Местных жителей в городе почти не заметно, даже в кафе и ресторанах работают студенты или эмигранты из других стран. В одном из таких кафе мы познакомилась с официантом-французом. Очень вкусно пообедав и заблужившись с новым знакомым, мы пропустили наш экскурсионный корабль и отправились за сувенирами.

**ВАЛЬДЕМОССА**

Города Майорки, расположенные внутри острова, выглядят заброшенными, неухоженными, бедными. Исключением стал город Вальдемесса, спрятанный среди скал, цитрусовых деревьев и цветов. Он привлекает туристов романтической историей Жорж Санд и Фредерика Шопена, которые познакомилась и нашли убежище в стенах курлязанского монастыря XIV века; культурным центром Майкла Дугласа, рассказывающем об историческом развитии острова, роскошными цветниками и садами, оживающими монастырь и весь город. В Вальдемессе мы были недолго, но она оставила в душе теплые воспоминания о романтической истории, о вдохновении, о музыке, разливающейся по стенам древнего монастыря, о благополучии и спокойствии.

После знакомства с гостеприимной Вальдемессой не спешите возвращаться «домой». Советуем проехать чуть дальше на запад и посетить местечко Sa Faradada. Когда-то на скалистом выступе материка находилась башня для наблю-



дения за пиратами. Сегодня здесь находится отличная смотровая площадка и пара уютных ресторанчиков. Экскурсий сюда почти нет, поэтому лучший способ добраться — автомобиль.

**ПЕЩЕРЫ**

Какие искатели приключений упустят возможность посетить пещеры, которых на Майорке большое количество? Нас заинтересовала пещера Coves of Del Drac. Путеводитель обещал получить необыкновенные впечатления от ее посещения.

Добраться до Coves of Del Drac можно на автобусе либо автотранспорте. Пещеры расположены в портовом городке Porto Cristo. Билет за посещение пещеры стоил 45 евро (с экскурсией) или 9,5 евро своим ходом.

Извилистые тропы вдоль свисающих со скал сталактитов уведут туристов к огромной сцене: зрителей рассказывают на многоязычных скамейках, и перед ними на кристально чистой воде подземного озера Мартель разворачивается завораживающее действо. Во тьме пещеры звучат перемены классической музыки, по озеру плывут деревянные лодочки с музыкантами, освещающие пещеру мелкими огоньками. Дух захватывает, когда понимаешь, что находишься глубоко под землей и единственная возможность видеть происходящее — свет от лодок.

Фотографировать в пещере, к сожалению, запрещено. Несмотря на охрану, туристы все-таки находили возможность украдкой запечатлеть окружающие минералы под крики и угрозы местных зрителей.

**ДРУГИЕ ДОСТОПРИМЕЧАТЕЛЬНОСТИ**

Заслуживающими посещения, по мнению нашего путеводителя, выступают кожаные фабрики и магазины при них в Инке, жемчужная фабрика в Манакоре, а также самая северная точка острова — мыс Форментор и пляж Es Tranc. Не посетить эти места мы, естественно, не могли.

Испанская кожа очень мягкая, качественная, но изделия из нее нас не вдохновили. Кожаных подарков мы из путешествия не привезли.

Жемчуг на Майорке выращивают искусственно. Однако цена на него не отличается от цен на естественный природный жемчуг.

В общем, если мест для посещения осталось много, а времени мало, то магазины на Майорке можно оставить на другой приезд.

Мы советуем обязательно посетить мыс Форментор — самую северную точку острова, с

чистейшими пляжами, белоснежным песком, дорогими гостиницами, шикарными виллами, разбросанными по склонам скал. В хорошую погоду отсюда можно увидеть остров Менорка. С мыса ежедневно отплывают туристические лодки до Port de Pollença — маленького портового городка.

Пляж Es Tranc оказался специфичным местом, «на любителя». Путеводитель относил Es Tranc к одному из чистейших пляжей Европы. Мы отправились туда как следует отдохнуть.

Добраться до него можно только на автотранспорте. Узкая дорога, ограниченная высокими стенами, пролегает через частные виноградные поля. Единственное место, где можно оставить машину — платная стоянка. Цена въезда — шесть евро. Цена волила надежду посетить лучший пляж острова.

Воспоминания: бурое море мягко прибывает к берегу зеленые водоросли, в темной воде плещутся голые тела нудистов, сверкая на солнце причинными местами, туристы вроде нас клянутся между водорослями и лежаками нудистов. Так захотелось вернуться в Магалуф! Веселый нам попался путеводитель!

Выпив коктейль «Майорка» до дна, мы с нетерпением ждали возвращения на Родину с чувством выполненного долга перед искателями приключений, живущих в нас... ■



**Остров можно объехать за пару дней, но на осмотр достопримечательностей не хватит и недели**

Арендовать авто в любой части острова не проблема. Буквально через каждые два шага на улицах всех туристических городков встречаются офисы «Аренда авто», которые поразят вас разнообразием выбора: можно арендовать все — от компактного «Smart» до роскошного «Ferrari». Аренда от 200 евро в неделю. Расчеты в евро наличными либо картой. С картой «MasterCard» OAO «Углеметбанк» у нас проблем не возникло.

Путеводитель и карту можно приобрести в любом книжном магазинчике или сувенирной лавке примерно за 10 евро. Но в связи с небольшим количеством русских туристов на острове, на русском языке трудно что-либо найти. С другой стороны, мы всегда рады любой возможности попрактиковаться в английском.

Выбрав «рецепт» нашего отдыха, мы двинулись в путь. В принципе, весь остров можно объехать за пару дней, но посмотреть все достопримечательности вряд ли удастся за неделю. Поэтому мы разделили остров на четыре части по сторонам света и за пять дней посмотрели все, что считали необходимым.

**МАГАЛУФ**

Французы, немцы и англичане поделили остров между собой и заняли каждый свое побережье. Нам посчастливилось отдыхать с англичанами.

Мы остановились в маленьком туристическом городке Магалуф. Гостиницы здесь в основном трехзвездочные. Ничего лишнего: кровать, тумбочки, балкон, ванная комната, ремонт без излишеств. Испанская кухня вкусная, но очень калорийная, так как обязательным компонентом многих блюд является оливковое масло. Вино и пиво здесь местного производства. Очень вкусно!

Пляжи на Майорке муниципальные, поэтому все услуги платные: лежаки, пляжные развлечения, еда. Песочек очень приятный, но вот почему-то окурки не считаются мусором, и их никто не убирает.

Нас поразило количество британских бабушек и дедушек, заседающих в местных барах, кафе, ресторанах, до полудня отпльсывающих на сцене, потягивающих алкогольные коктейли. Столько и энергии и жизни!!!

Русских на Майорке мало. Майорку не знают нашего языка (как, например, знают его в Египте или Турции), очень долго думают, глядя тебе в лицо, пытаясь угадать, откуда ты: «Германия? Нет? Норвегия? Нет?! Россия? Ммммм...», — задумчиво мычат они и проходят мимо, не зная, как себя вести и что дальше сказать.

Тем более удивительно количество украинцев, отдыхающих на Майорке: отношение к русским туристам 1:2.

Наше путешествие по острову мы начали с его столицы — Пальма-де-Майорка.

**ПАЛЬМА-ДЕ-МАЙОРКА**

Пальма-де-Майорка — столица Балеарских островов. Добраться до нее можно из любого уголка острова: указатели «Palma» можно встретить на каждом перекрестке. Пальму можно исследовать с экскурсией, открыть карту и двигаться, куда глаза глядят, либо сесть на двухэтажный автобус в английском стиле, который с утра до вечера колесит по основным центрам столицы.

ТЕКСТ НЕЛЛИ КАДЫРБАЕВА

БЛАГОДАРЯ МНОГОЛЕТНЕМУ УВЛЕЧЕНИЮ ФУТБОЛОМ У ОРСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ ПОЯВИЛИСЬ ДРУЗЬЯ ВО МНОГИХ ГОРОДАХ РОССИИ

## ФУТБОЛЬНОЕ БРАТСТВО

Почти каждый мужчина, даже достигший статуса деда, на поверку оказывается мальчишкой. Кричите рядом с кем-нибудь из них: «Го-о-о-л!!!», и вы убедитесь, что по сути своей они — дети! Футбол для большинства мужчин — это не вид спорта, а образ жизни!

### КАПИТАН «МЕТАЛЛУРГА»

Когда в 1973 году Вова Яковлев пришел в детскую футбольную команду, нынешние игроки команды ветеранов — В.Белов, В.Ткачук, С.Шмелов — уже играли в основном составе «Металлурга» «Комбината Южуралника».

По окончании техникума он работал электромонтером, и, конечно же, влился в футбольную команду предприятия, где его помнили как подающего надежды юниора.

В армию Владимира призвали в 1985 году. Охранял границу с Афганистаном. Все очень достойно в судьбе бывшего пограничника, свидетельство тому награды — медали «За боевые заслуги» и «За отличие в охране государственной границы». А на X Международном турнире воинов-интернационалистов комплект боевых наград В.Яковлева, начальника технологического отдела связи комбината, капитана команды

«Металлург», пополнила еще одна медаль — «Честь и слава», учрежденная Украинским союзом воинов Афганистана.

### ПАМЯТИ ВОИНОВ-ИНТЕРНАЦИОНАЛИСТОВ

На первый турнир по футболу памяти воинов-интернационалистов Владимир попал в составе городской команды в 1997 году, в год 850-летия Москвы, турнир проходил в столице. Там он встретился с футболистами Москвы и Севастополя, с их капитанами — полковником запаса Александром Матвеевичем и начальником штаба Черноморского флота России, капитаном первого ранга Александром Ильиным. Они вспоминали армию, боевых друзей. Во что перерастет это знакомство, тогда, в 1997-ом, они еще не знали.

В 2002, а потом и в 2003 годах Яковлев, поддерживаемый руководством комбината, с командой ветеранов «Комбината Южуралника» побывал на VII, а потом и на VIII турнире в Севастополе. Представьте встречу друзей! Яковлев вновь объявился на турнире, да еще с командой своего предприятия!

Поездки «Металлурга» на этот турнир стали традиционными. В 2004 году просто расстаться

друзья не смогли. Решили встретиться на уральской земле, в Орске. И три года подряд, в 2004, 2005 и 2006, «Гренадеры» (Москва) и сборная штаба Черноморского флота России (Севастополь) по приглашению руководства дважды орденосного комбината принимали участие в турнирах, посвященных дню рождения комбината. За дружбой футбольных команд потянулась и еще одна цепочка: через А.Ильина связались с ребятами, которые несут боевую службу на большом десантном корабле «Орск», приписанном Черноморскому флоту России. Черноморцы, в свою очередь, подружился с ребятами морского класса одной из орских школ.

В первый приезд гостям Севастополя и Москвы показали не только достопримечательности индустриального города, но и «сердце» комбината — плавильный цех. Впечатления — незабываемые! Куда там действующим вулканам!

Летом 2006 года «Металлург» принял участие в юбилейном X турнире воинов-интернационалистов. В тяжелой спортивной борьбе «Металлург» занял почетное третье место.

А коллектив комбината жил в ожидании ответного визита. В декабре, кроме москвичей и севастьянцев, в гости к орчанам приехали команды интернационалистов Самары и Гая. Это был большой красивый праздник спорта и дружбы. Мы рады, что круг наших друзей становится шире. И начало начал этого мужского братства — футбол, тот самый, который искренне любят хорошие крепкие парни, прошедшие огонь, воду и медные трубы...

И уже и седина на висках, и внуки подрастают, а футболисты-ветераны все так же азартно и весело гоняют футбольный мяч... ■

