



сталь

летает



МЕЧЕЛ

НАШ МЕЧЕЛ

ЕЖЕКВАРТАЛЬНЫЙ ЖУРНАЛ

02
июль 2006

www.mechel.ru



СЫРЬЕВАЯ МОЩЬ

РЫНОК Время угля **НАШИ УСПЕХИ** Тоньше паутинки **ЛЮДИ КОМПАНИИ** Рационалист с душой романтика

НАШ РЕПОРТАЖ Чугунные кружева **КАДРЫ** «Ижсталь» молодежная **ФОТОКОНКУРС** Победитель едет в «Диснейленд»

РЕЧНЫЕ ВОРОТА «МЕЧЕЛА»

стр. 22

ДОБРЫЙ ДЕНЬ, КОЛЛЕГИ!

Очень приятно, что первый номер «Нашего Мечела» вызвал у вас массу эмоций. Нас по делу критиковали и в меру хвалили, нам звонили, писали по электронной почте и просто при встречах говорили о достоинствах и недостатках издания. Впрочем, во всех высказываниях рефреном проходила одна мысль: «Такой журнал нам очень нужен!» Поэтому мы по-прежнему говорим о том, что «Наш Мечел» — своеобразный центр корпоративной информации, дающий возможность каждому его читателю почувствовать себя частью нашей большой компании.



Сегодня мы с удовольствием представляем вам второй номер ежеквартального журнала. В нем мы акцентировали внимание на работе горнодобывающих предприятий компании — прочных звеньях в производственной цепочке «Мечела», обеспечивающих высокую эффективность деятельности всей компании. В дальнейшем позиции нашего горнодобывающего сегмента еще усилятся. Как это произойдет? Какие планы стоят перед «Южным Кузбассом», Коршуневским ГОКом и комбинатом «Южуралникель»? Чем сегодня живут эти предприятия? Каков прогноз развития угольной отрасли России и мира? От чего зависят цены на железорудное сырье? Ответы на эти вопросы вы найдете в этом номере журнала, а также узнаете немало интересных фактов, связанных с жизнью нашей компании. Например, как работает порт Камбарка, который мы называем речными воротами «Мечела»? Чем уникальна микропроволока, произведенная на Белорецком металлургическом комбинате? Как челябинские металлурги выбирали суперпапу? Что нужно сделать для того, чтобы на свет появилась новая скульптура каслинского литья? И, наконец, главная интрига номера: мы представляем первых претендентов на победу в корпоративном фотоконкурсе «Растем вместе и едем в Диснейленд!». Полученные нами фотографии детей стали безусловным украшением журнала. Возможно, кто-то из их авторов получит главный приз нашего конкурса, а может быть, фотографии победителей еще только находятся в пути... Мы объявляем о продолжении фотоконкурса и приглашаем всех принять в нем участие!

Мы с нетерпением будем ждать ваших откликов, наши дорогие читатели. Они обязательно помогут нам в работе над следующими номерами журнала. Пишите, звоните — нам есть что сказать друг другу!

Редакция «НМ»

НАШ МЕЧЕЛ

#02



04

ТЕМА НОМЕРА

СЫРЬЕВАЯ МОЩЬ

Интервью со Старшим вице-президентом по горнодобывающему производству «Мечела» Борисом Григорьевичем Никишичевым



22

НАШИ УСПЕХИ

РЕЧНЫЕ ВОРОТА «МЕЧЕЛА»



34

НАШ РЕПОРТАЖ

ЧУГУННЫЕ КРУЖЕВА

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

ство ПИ № ФС7724512. Концепция и содержание Департамента внешних связей. Редактор С. Якушева. Тираж 2500 экз. В журнале использованы фотографии Ф. Шмидта, П. Тарана, В. Во-

нога, Б. Хусамова, Ю. Мальцева, К. Бойцова. Верстка и цветоделение — ООО «Аймарт Групп». Дмитрий Куликов, Антон Денисенко. Тел.: (495) 234-57-45.

СОДЕРЖАНИЕ

ПАНОРАМА	СОБЫТИЯ, НАЗНАЧЕНИЯ	2
ТЕМА НОМЕРА	ЛИДЕРЫ УГЛЕДОБЫЧИ	7
ТЕМА НОМЕРА	РУДА ОТ КОРШУНОВА	10
ТЕМА НОМЕРА	ИСТОРИЯ ОРСКОГО НИКЕЛЯ	12
РЫНОК	ЖЕЛЕЗОРУДНОЕ СЫРЬЕ: КАК СКЛАДЫВАЕТСЯ ЦЕНА?	14
РЫНОК	ВРЕМЯ УГЛЯ	17
НАШИ УСПЕХИ	ТОНЬШЕ ПАУТИНКИ	20
СОВРЕМЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ	СТАЛЬНОЙ ПУТЬ	24
ЛЮДИ КОМПАНИИ	РАЦИОНАЛИСТ С ДУШОЙ РОМАНТИКА	28
ЛЮДИ КОМПАНИИ	КАКОЙ СПОРТ МЫ ЛЮБИМ?	32
ЛЮДИ КОМПАНИИ	СУПЕРПАПА — МЕТАЛЛУРГ	34
КАДРЫ	«ИЖСТАЛЬ» МОЛОДЕЖНАЯ	40
КАДРЫ	УСПЕХ КОМПАНИИ — В ЛЮДЯХ	42
НАШИ ТРАДИЦИИ	МЫ — ОДНА КОМАНДА!	44

46

ПРЕДСТАВЛЯЕМ ПЕРВЫХ УЧАСТНИКОВ КОРПОРАТИВНОГО ФОТОКОНКУРСА «РАСТЕМ ВМЕСТЕ И ЕДЕМ В ДИСНЕЙЛЕНД!»



СОБЫТИЯ



В «МЕЧЕЛЕ» — ИЗМЕНЕНИЕ СТРУКТУРЫ АКЦИОНЕРОВ

Через осуществление ряда частных сделок Игорь Зюзин, Председатель Совета директоров, увеличил свой пакет акций ОАО «Мечел» до 65,83% согласно ранее объявленной договоренности о выкупе акций у нынешнего Генерального директора компании Владимира Йориха.

Объем акций ОАО «Мечел», находящихся в свободном обращении, составляет около 23%, что на сегодняшний день является самым большим показателем среди российских горнодобывающих и металлургических компаний.



МЕТИЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ «МЕЧЕЛА» — В ДЮССЕЛЬДОРФЕ

«Мечел» принял участие в крупнейшей международной выставке «Проволока», которая прошла в Дюссельдорфе (Германия).

«Мечел» выступил единым стендом, на котором представили свою продукцию основные метизные предприятия компании — Белорецкий металлургический комбинат, Вартисильский метизный завод, заводы «Мечел Кымпия Турзий» (Румыния) и «Мечел Нямунас» (Литва).

Партнерам компании и посетителям выставки были показаны разнообразные образцы метизной продукции. Среди них новая продукция Белорецкого металлургического комбината — сварочная оцинкованная проволока диаметром от 0,8 до 5,0 мм и пружинная проволока диаметром от 1,2 до 2,4 мм, изготовленная в соответствии с требованиями европейских норм. Вартисильский метизный завод представил низкоуглеродистую проволоку повышенного качества под никелирование и хромирование, а предприятие «Мечел Кымпия Турзий» — новые виды оцинкованной проволоки и проволоки для производства фибры.

В 2005 году консолидированный объем выпуска метизов «Мечела» превысил 557 тысяч тонн.

Выставка «Проволока» в Дюссельдорфе считается крупнейшей в мире по своей тематике. В ее работе в этом году приняли участие более тысячи компаний, ее посетили свыше 60 тысяч человек.

БУХГАЛТЕРЫ «ЮЖНОГО КУЗБАССА» — ЛУЧШИЕ В СТРАНЕ

Бухгалтерская служба угольной компании «Южный Кузбасс» второй год подряд становится победителем Всероссийского конкурса «Лучшая российская служба бухгалтерского учета». Кроме того, почетным знаком «Отличник российской системы бухгалтерского учета» награждены главный бухгалтер ОАО «Южный Кузбасс» Нелли Галева и заместитель главного бухгалтера Светлана Князева и Галина Поваринцева.

МЕТАЛЛОЛОМ — НА ЧМК И «ИЖСТАЛЬ»

«Мечел» приобрел через свое дочернее общество ООО «Мечел-Сервис» 100% доли Челябинской компании по переработке вторичных металлов ООО «ВторРесурс». Сделка является элементом политики «Мечела» по обеспечению сырьевой независимости компании. Ее стоимость составила порядка 6 миллионов долларов США.

Консолидация «ВторРесурса» в составе «Мечела» осуществляется для снижения зависимости Челябинского металлургического комбината и завода «Ижсталь» от рыночных поставок вторичных металлов. В 2005 году объем производства металлолома на «ВторРесурсе» составил 178 тысяч тонн. В настоящее время разрабатывается программа модернизации производства на предприятии с целью увеличения объемов выпуска продукции. В состав ООО «ВторРесурс» входит восемь действующих баз по сбору металлолома.

КОМПАНИЯ УСТАНОВЛИВАЕТ СТАВКУ ВЫПЛАТЫ ДИВИДЕНДОВ

Совет директоров рекомендовал акционерам ОАО «Мечел» ставку выплаты дивидендов в размере 12,73 рубля на одну акцию (приблизительно 1,41 доллара США на одну АДР 1 компании) на основании операционных результатов за 2005 год. Размер дивидендов соответствует ранее объявленному намерению «Мечела» по увеличению ставки выплаты дивидендов с 15 до 50% от чистой прибыли компании по стандартам отчетности US GAAP, начиная с выплаты дивидендов за 2005 финансовый год.

«МЕЧЕЛ» УСПЕШНО РАЗМЕСТИЛ ВТОРОЙ ВЫПУСК ОБЛИГАЦИЙ

Процентная ставка первого купона по первому выпуску облигаций «Мечела» составила 8,4% годовых. Облигации размещались по цене 100% от номинальной стоимости. Диапазон процентной ставки по первому купону, указанной в заявках, составил 7,95–8,65% годовых. В ходе размещения было удовлетворено 28 заявок на покупку облигаций в объеме 5 млн. штук. Спрос на аукционе составил 5 440 млн. руб. Средства от размещения облигаций направлены на рефинансирование долга по предыдущим выпускам облигаций ОАО «Мечел» и ООО «ТД Мечел». Срок обращения облигаций — 7 лет. Поручителем по облигационному займу ОАО «Мечел» выступает ООО «Торговый Дом Мечел». Организатором размещения облигаций выступил АБ «Газпромбанк» (ЗАО).

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

Советом директоров Челябинского металлургического комбината, принято решение о создании дочернего общества ООО «Спецсталь», которому на правах аренды перейдут производственные мощности комбината по производству специальных сталей и сплавов.

Предприятие Челябинский завод специальных сталей и сплавов (ООО «Спецсталь») будет осуществлять производственную деятельность на базе электроплавильного цеха №3 и кузнечно-прессового цеха Челябинского металлургического комбината, специализирующихся на производстве специальных сталей и сплавов, а также ковальной металлопродукции этого сортамента.

ЧМК имеет один из наиболее масштабных и комплексных мощностей в России по выпуску высококачественных марок сталей. Сегодня эти производственные цехи недогружены и выполняют существенный объем заказов по производству продукции из рядовых марок сталей. Новая компания будет развиваться строго в области производства специальных сталей и сплавов.

ПЕРЕДАЧА ПОЛНОМОЧИЙ

На ОАО «Ижсталь», ОАО «БМК», ОАО «ЧМК», ОАО «Уралкуз» и ОАО «Южный Кузбасс» состоялись годовые собрания акционеров, на которых были приняты решения о передаче полномочий единого исполнительного органа Общества «Управляющей компании Мечел». Ранее такие полномочия были переданы этой же управляющей организации на ОАО «Коршунковский ГОК», ОАО «Торговый порт Посыет» и ОАО «Комбинат Южуралникель».

«МЕЧЕЛ» ПРИНЯЛ УЧАСТИЕ В МЕЖДУНАРОДНОЙ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЙ ВЫСТАВКЕ «МЕТАЛЛУРГИЯ. МЕТМАШ»

Представители ЧМК, заводов «Уральская кузница» и «Ижсталь» приняли участие в Международной специализированной выставке «Металлургия. Метмаш», которая прошла в Челябинском Региональном выставочном центре в рамках VI Уральской промышленно-экономической недели.

На корпоративном стенде компании «Мечел» были представлены образцы продукции, представляющие собой практически весь основной ассортимент Челябинского металлургического комбината и завода «Ижсталь», а также модели штампованных заготовок для нефтегазовой отрасли и машиностроения предприятия «Уральская кузница». Стоит отметить, что уже в течение многих лет экспозиция «Мечела» выглядит весьма зрелищно — это заслуга специалистов по дизайну бюро рекламы ЧМК. Стенд выполнен в стиле HI-TECH: много воздуха, легкие серебристые конструкции, обилие света.



ДИПЛОМ «МЕЦЕНАТОВ СТОЛЕТИЯ»

Международный благотворительный фонд «Меценаты столетия» высоко оценил социально ориентированную политику Коршунковского горно-обогатительного комбината и наградил предприятие дипломом «за возрождение традиций благотворительности и меценатства России, способствующих развитию духовности и культуры». Диплом и сообщение об этом поступили в Железногорск в последнюю неделю мая. «Мы делаем это не ради наград, — сказал журналистам Управляющий директор ГОКа Константин Сень, — но нам, безусловно, приятна такая оценка нашей работы».

ЛУЧШАЯ СЕМЬЯ БЕЛОРЕЦКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

На БМК впервые прошел конкурс «Семья металлургов». В нем приняли участие семьи белорецких металлургов и команда Вартисильского метизного завода. Каждый этап конкурса давал возможность раскрыть творческий потенциал участников и оценить их таланты. Жюри в первую очередь оценивало сплоченность семьи, конечно, немалую роль в оценке играл артистизм участников, их индивидуальность, находчивость и творчески подчеркнутая связь с предприятием. «Суперсемей» были признаны Наталья и Михаил Воронцовы и их двое детей. Наталья — сотрудница корпоративной газеты «Металлург», а Михаил — представитель пожарной охраны БМК.

НАЗНАЧЕНИЯ

Владимир Полин назначен Генеральным директором ООО «УК Мечел».

БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- Январь—июнь 2006 г. — Генеральный директор ООО «Мечел-Метиз».
- Март 2003 г.—январь 2006 г. — старший вице-президент по вопросам производства ОАО «Мечел».
- Июль 2002 г.—июль 2003 г. — Исполнительный директор — заместитель генерального директора Белорецкого металлургического комбината.
- Сентябрь 2001 г.—июль 2002 г. — Директор по продажам Челябинского металлургического комбината.
- Окончил Челябинский политехнический университет по специальности «Металлургия».

Антон Вицаненко назначен на должность Вице-президента по финансам ООО «УК Мечел».

БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- Июль 2005 г.—май 2006 г. — директор Департамента международной отчетности Финансового управления ООО «УК Мечел».
- Июль 2003 г.—июль 2005 г. — заместитель, а затем руководитель отдела международной отчетности Финансового управления ОАО «Мечел».
- Декабрь 2000 г.—июль 2003 г. — занимал различные должности в финансовом департаменте ОАО «Вимп-Билль-Данн. Продукты питания», в том числе позицию заместителя руководителя отдела международной отчетности.
- Окончил Московский государственный авиационный институт по специальности «Экономика и управление на предприятии». Является членом Ассоциации дипломированных сертифицированных бухгалтеров Соединенного Королевства Великобритании (ACCA).

ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ» И АДМИНИСТРАЦИЯ ОРСКА ЗАКЛЮЧИЛИ ДОГОВОР О СОЦИАЛЬНОМ ПАРТНЕРСТВЕ

В течение 2006 года ОАО «Комбинат Южуралникель» выделит 10 миллионов рублей на социальные значимые мероприятия города Орска. Часть этих денег, 2 миллиона 200 тысяч рублей, будет использована на строительство двух автомобильных постов ГИБДД на домбаровском и новоорском направлениях, ведущих в соседний Казахстан. Создание этих постов значительно укрепит антитеррористическую защищенность приграничного Орска.

НОВОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ КОМПАНИИ

В компании появилось новое подразделение — ООО «Мечел-Кокс» («Челябинский завод по производству коксохимической продукции»). Цель его создания — повышение эффективности коксохимического производства на Челябинском металлургическом комбинате. Активы ООО «Мечел-Кокс» — это коксохимические мощности ЧМК, переданные в аренду. Предполагается, что в рамках отдельного общества будут усилены управленческие ресурсы, сфокусированные на снижении издержек на этом производстве. Также выпуск коксохимической продукции в рамках отдельного предприятия позволит усилить контроль за производством со стороны «Управляющей компании Мечел».



членом Американского института публичных бухгалтеров (AICPA).

Елена Кряжевских назначена на должность главного бухгалтера ООО «УК Мечел» (по срочному трудовому договору).

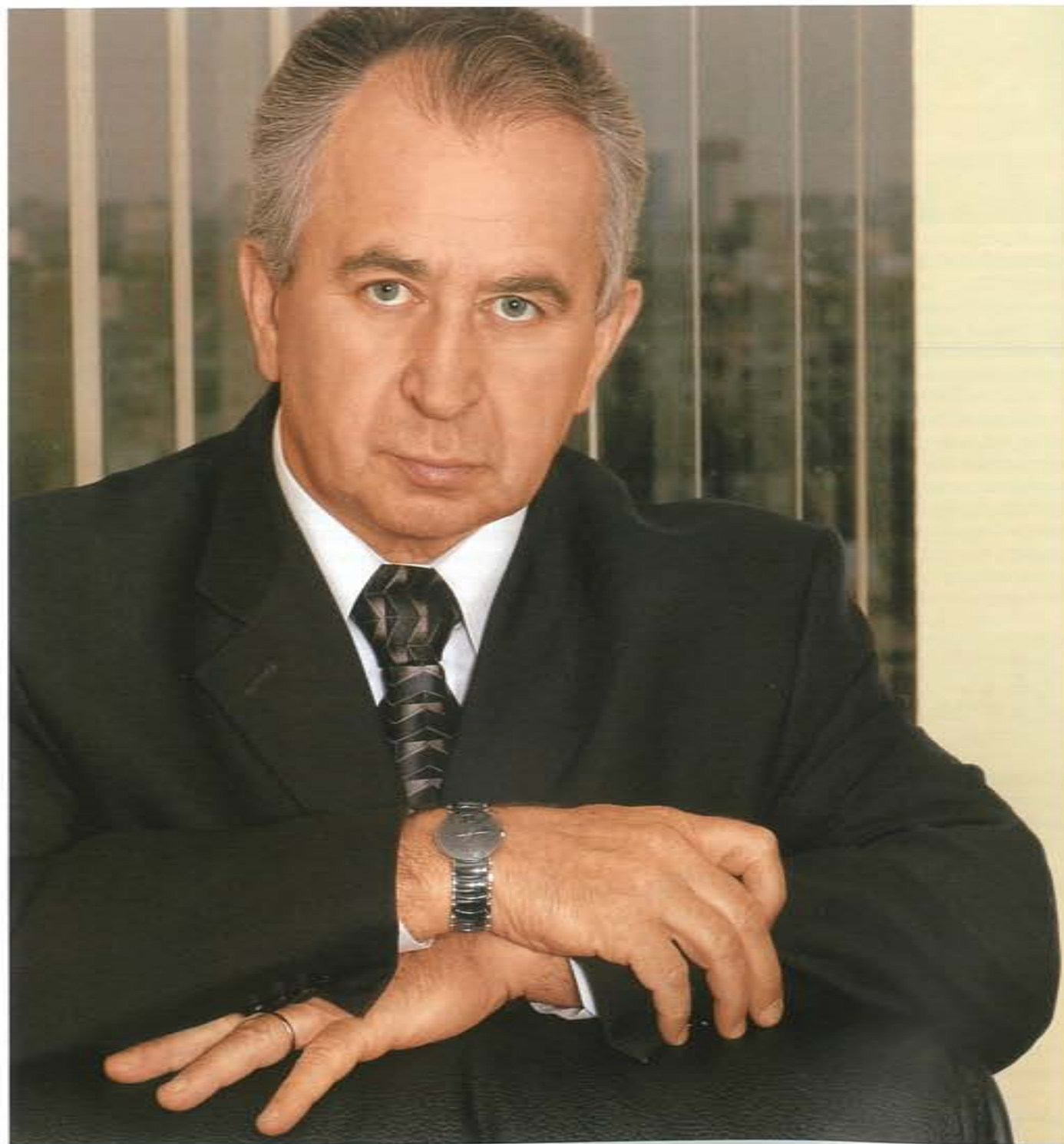
БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- Октябрь 2002 г.—май 2006 г. — бухгалтер, заместитель главного бухгалтера по расчетам ООО «Торговый дом Мечел».
- Май 2002 г.—октябрь 2002 г. — ассистент аудитора ООО «Югаудит».
- Сентябрь 2000 г.—апрель 2002 г. — главный бухгалтер ОАО «Шахта им. В.И. Ленина».
- Май 1993 г.—сентябрь 2000 г. — бухгалтер, старший бухгалтер ОАО «Разрез Томусинский».
- Окончила Кемеровский государственный университет по специальности «Финансы и кредит».

ТЕКСТ СВЕТЛАНА АНДРЕЕВА

ГОРНОДОБЫВАЮЩИЙ БИЗНЕС «МЕЧЕЛА» ОБЕСПЕЧИВАЕТ
РЫНОЧНУЮ УСТОЙЧИВОСТЬ И ЭКОНОМИЧЕСКУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ
РАБОТЫ КОМПАНИИ

СЫРЬЕВАЯ МОЩЬ



— Горнодобывающее направление — одно из основных направлений в бизнесе «Мечела». К нему относятся предприятия «Южный Кузбасс», Коршунковский горно-обогатительный комбинат, ОАО «Комбинат Южуралникель» и «Торговый порт Посыет», — рассказывает он. — Они вошли в «Мечел», имея за плечами свою историю развития, свой промышленный потенциал, свои коллективы рабочих и специалистов. Четкое выстраивание стратегии развития компании позволили нам добиться от этого объединения значительного эффекта.

Сегодня «Мечел» может самостоятельно покрывать все потребности сталелитейного сегмента в коксующемся угле и в железнорудном концентрате на 92 процента, в никеле — на 55 процентов. В 2005 году мы произвели более 15,6 миллиона тонн угля, 4,5 миллиона тонн железнорудного концентрата и 12,6 тысяч тонн товарного никеля.

— Какими сырьевыми запасами обладают наши предприятия?

— Начнем с одного из ведущих предприятий нашего горнодобывающего бизнеса — компании «Южный Кузбасс». Изначально, когда компания только становилась единым целым, ее сырьевая база была относительно невелика. В период становления «Мечела» одной из наших стратегических задач являлось наращивание активов горнодобывающего комплекса, в том числе за счет увеличения сырьевой базы. И сегодня мы можем говорить, что в этом направлении была проделана огромная работа. В 2005 году ОАО «Южный Кузбасс» стал владельцем лицензий на право добычи коксующегося угля на нескольких ключевых месторождениях юга Кузбасса. Эти приобретения позволили увеличить сырьевую базу компании почти на 1,15 миллиарда тонн угля в соответствии с российскими стандартами оценки запасов. Сегодня балансовые запасы угля компании составляют около 2 миллиардов тонн. В 2006 году мы должны добыть более 17 миллионов тонн угля. Простые арифметические подсчеты показывают, что мы можем даже с учетом увеличения добычи угля достаточно уверенно смотреть в завтрашний день.

Сырьевая база Коршунковского горно-обогатительного комбината на сегодняшний день со-

стоит из двух сегментов — горнодобывающего и металлургического. В этом номере журнала мы подробно рассказываем о работе предприятий горнодобывающего сектора «Мечела», которые специализируются на добыче угля, железной и никелевой руды. Деятельность этих предприятий во многом определяет жизнь всей компании, обеспечивая ее рыночную устойчивость и экономическую эффективность. С горнодобывающим сегментом «Мечела» нас знакомит Старший вице-президент по горнодобывающему производству Борис Григорьевич Никишичев.

тавляет около 200 миллионов тонн руды. И здесь мы тоже ведем постоянную работу по увеличению ее запасов. Так, например, решается вопрос об увеличении глубины отработки на Коршунском и Рудногорском карьерах. Кроме того, сейчас выполняется проект по разработке Красноярского месторождения — в данном случае речь идет о дополнительных 50 миллионах тонн руды.

Сырьевой базой ОАО «Комбинат Южуралникель» являются Буруктаьское (Оренбургская область) и Сахаринское (Челябинская область) месторождения. Площадь никеленосных участков достигает нескольких квадратных километров. За 2005 год добыча товарной руды по двум рудникам составила более 2 миллионов тонн. Основные балансовые запасы Буруктаьского рудника, сосредоточенные в границах лицензионного участка, составляют около 75 миллионов тонн. А общие нераспределенные запасы месторождения оцениваются более чем в 200 миллионов тонн, это, согласитесь, может гарантировать надежную работу сырьевого комплекса рудника на многие десятилетия. Запасы Сахаринского месторождения составляют 9 миллионов тонн высококачественной никелевой руды, в качестве резерва для развития его сырьевой базы геологической службой комбината выбран перспективный участок, расположенный в четырех километрах от основного карьера.

— Что, по Вашему мнению, является самыми сильными сторонами горнодобывающего бизнеса «Мечела»?

— «Южный Кузбасс» — один из крупнейших в России производителей коксующегося и энергетического угля. При этом наша доля в добыче коксующегося угля составляет более 12 процентов отечественного рынка. Мы не только имеем возможность обеспечивать этим видом сырья наше металлургическое производство в Челябинске, но и поставлять его внешним потребителям.

Вместе с тем, предприятия нашего горнодобывающего комплекса обладают способностью достаточно гибко реагировать на изменения рынка. Так, например, на общем фоне падения металлургической отрасли в 2005 году упал спрос и на коксующиеся угли. Но наши активы

позволили нам сосредоточиться на увеличении добычи энергетического угля, не снизив, таким образом, эффективность горнодобывающего сегмента компании.

Еще одним очевидным преимуществом компании «Южный Кузбасс» является сочетание двух способов добычи угля — открытого и подземного. Открытый способ позволяет получать продукцию с более низкой себестоимостью, чем при подземной добыче. И, конечно, нельзя не отметить, что при ведении подземной добычи риски гораздо выше, чем при открытой.

В 2006 году мы планируем добыть открытым способом 75 процентов угля.

— Компания имеет большие обогатительные мощности. Расскажите о них.

— Обогатительные фабрики работают и в «Южном Кузбассе», и на Коршунском ГОКа. Добывая рядовой уголь и руду, мы можем перерабатывать их в более качественный продукт — угольный и рудный концентраты. В 2005 году в «Южном Кузбассе» была пущена вторая очередь обогатительной фабрики «Красногорская», которая имеет возможность перерабатывать угли таких марок, которые характеризуются очень трудной обогатимостью. Обогатительные мощности позволяют нам значительно увеличивать ассортимент выпускаемой продукции, оперативно ориентироваться на запросы потребителей. Вот пример: не так давно произошло достаточно резкое увеличение спроса на энергетический концентрат, и мы смогли сразу же выдать необходимый продукт в нужном объеме — наши мощности позволили это сделать незамедлительно. Важность работы обогатительных предприятий компании переоценить невозможно, поэтому с технической точки зрения здесь используются самые передовые технологии. Может быть, здания наших обогатительных фабрик выглядят не столь презентабельно, как хотелось бы, но их начинка, уверяю, соответствует высочайшим требованиям.

— Каков диапазон использования сырья, добываемого в компании?

— Прежде всего, необходимо отметить достаточно высокий уровень качества нашего



В 2010 ГОДУ ПЕРЕД НАМИ СТОИТ
ЦЕЛЬ ДОБЫТЬ 25 МИЛЛИОНОВ ТОНН
УГЛЯ



сырья. Например, уголь по всем основным параметрам — калорийности, зольности, влажности — заслуживает очень хорошей оценки. Коксохимические угли пользуются большим спросом на многих металлургических производствах в России, на Украине, в странах Европы. Энергетический уголь используется на внутреннем рынке, а также в странах ближнего и дальнего зарубежья.

Концентрат Коршунковского ГОКа является одним из лучших в России из-за минимального содержания вредных примесей (серы, фосфора, титана, ванадия), отсутствия в нем мышьяка, свинца, цинка. Важно, что удалось добиться высокого содержания железа в произведенном концентрате — более 60 процентов. Один из основных потребителей концентрата — Челябинский металлургический комбинат, на котором завершается строительство новой аглофабрики мощностью 4,5 миллиона тонн. Также наш концентрат используется на Западно-Сибирском металлургическом комбинате.

— Как организована транспортировка нашего сырья на экспорт?

С 2004 года в составе «Мечела» находится торговый порт Посыет — один из старейших портов Приморского края. С его приобретением мы получили возможность экспортировать достаточно большую часть нашей угольной продукции в страны Азиатско-Тихоокеанского региона. И если в 2004 году порт мог перерабатывать не более одного миллиона тонн угля в год, то сегодня эта цифра увеличилась уже в два раза. Это — результат реализации программы по модернизации мощностей порта. Завершена программа первой очереди реконструкции, сейчас разрабатывается проект второй очереди. С ее завершением объемы перевалки продукции в порту Посыет будут еще выше.

— Одной из главных стратегических задач нашей компании является усиление горнодобывающего сегмента. Расскажите об основных проектах, реализуемых в этом направлении.

Мы очень серьезно подходим к вопросу перспективного развития предприятий горнодобывающего сегмента: в 2010 году перед нами стоит цель добыть 25 миллионов тонн угля. Общие затраты на программу технического перевооружения «Мечела» до 2010 года составят порядка 1,1 миллиарда долларов США. Около 70 процентов этих средств планируется направить на развитие горнодобывающих предприятий. Уже только этих цифр достаточно для того, чтобы сделать вывод о масштабности программы по усилению этого сегмента.

Достаточно назвать только самые крупные проекты: в ОАО «Южный Кузбасс» ведется строительство двух предприятий с подземным способом добычи — шахты «Ольжерасская» мощностью около 2 миллионов тонн и второй очереди шахты «Сибиринская» мощностью около полутора миллиона тонн. Ведется строительство новой шахты на Еруновском месторождении проектной мощностью 4 миллиона тонн. Серьезно обновляется парк горной техники. Один из ярких примеров, подтверждающий эту мысль, — приобретение экскаватора RH-2800, изготовленного американской фирмой HARNISCHFAGER (UK) Ltd. Он полностью соответствует сложным горно-геологическим условиям, в которых ведут добычу угля горняки разреза «Сибиринский», и предназначен для увеличения объемов погрузки вскрышной породы по автомобильной технологии. Стоимость новой техники составила около 11 миллионов долларов США. Уникальность нового экскаватора заключается в максимальной на сегодняшний день в компании емкости ковша — 33 м³, что в сочетании с мощными технологическими автосамосвалами

позволяет существенно увеличить производительность горного и транспортного оборудования. В этом году для разреза «Сибиринский» планируется приобрести еще один экскаватор RH-2800.

Для работы на шахте «Ольжерасская», пуск которой планируется в конце 2006 года, закуплен механизированный комплекс китайской компании CODCO, он будет использоваться впервые в нашей стране для отработки мощных пластов с выпуском подкровельной пачки угля.

На Коршунском ГОКе ведется обновление парка буровых машин, бульдозерного парка, автопарка. Построена и введена в эксплуатацию новая железнодорожная станция Фабричная-2, что позволило значительно увеличить объемы перевозимой руды за счет сокращения времени оборота составов думпкаров. Сейчас рассматривается вопрос о строительстве на ГОКе завода, выпускающего эмульсионные взрывчатые вещества — их использование позволит значительно снизить затраты на ведение взрывных работ.

Наша инвестиционная программа уже дает свои результаты. Рассмотрим, к примеру, работу Коршунского ГОКа. Объем производства постоянно растет: в 2003 году там было произведено 3,5 миллиона тонн концентрата руды, в 2004 году — около 3,9 миллиона, в 2005 году — 4,5 миллиона тонн. А в этом году перед коршунцами стоит еще более серьезная задача — выйти на уровень 5 миллионов тонн.

Прекрасную динамику показывает и «Южный Кузбасс»: в 2005 году достигнут уровень производства в 15,7 миллиона тонн угля, в 2006 году этот показатель планируется увеличить до 17 миллионов. А цифры, согласитесь, красноречивее всяких слов. Высокоэффективная работа горнодобывающих предприятий, принося стабильную прибыль, позволяет компании уверенно чувствовать себя в рыночном пространстве. ■

ТЕКСТ ЛАРИСА ВЛАСОВА

ЗА 13 ЛЕТ ШАХТЕРЫ «ЮЖНОГО КУЗБАССА» ДОБЫЛИ БОЛЕЕ
100 МИЛЛИОНОВ ТОНН УГЛЯ

ЛИДЕРЫ УГЛЕДОБЫЧИ

В 2006 году угольной компании «Южный Кузбасс» исполняется 13 лет. За годы, прошедшие со дня основания, «Южный Кузбасс» стал известен как одна из перспективных угольных компаний России, объединяющая в своей производственной структуре угледобывающие и перерабатывающие предприятия. Трудовой коллектив компании насчитывает около 12 тысяч человек. В бюджете Междуреченска платежи ОАО «Южный Кузбасс» составляют более 30 процентов.



За время, прошедшее со дня образования компании, разрезы «Южного Кузбасса» добыли свыше 100 миллионов тонн. Это стало возможным благодаря работе крупнейших угольных разрезов Кузбасса, признанных флагами угледобычи — «Красногоровского», «Сибиринского», «Томусинского» и «Ольжерасского». Свою долю в суммарную добычу угля вносят шахты имени В.И. Ленина и «Сибиринская». В 2006 году планируется завершить строительство шахты «Ольжерасская». В этом же году компания начинает работы по строительству еще одной шахты, на участке Ерунаковского месторождения.

Обогащением угля занимаются обогатительные фабрики — ГОФ «Томусинская», ЦОФ «Кузбасская», ЦОФ «Сибирь», ОФ «Красногорская». Партнеры угольщиков по технологической цепочке, обеспечивающие ритмичную погрузку и доставку угля потребителю, — это Томусинская автобаза и «Мечел-Транс».

Важную роль в обеспечении нормального трудового ритма предприятий «Южного Кузбасса» играет многопрофильная ремонтная база по ремонту горной техники для предприятий компании — Томусинский ремонтно-механический завод. Организацией взрывных работ и изготовлением взрывчатых веществ занимаются специалисты ОАО «Взрывпром Юга Кузбасса».

НА ЗЕМЛЕ

Итак, давайте познакомимся с компанией поближе. Открытой добычей угля занимаются следующие предприятия:

Разрез «Красногоровский»

С этим предприятием связана жизнь нескольких поколений кузбассовцев. И для многих из них разрез «Красногоровский» является не только частью трудовой биографии, но и судьбой. Это предприятие имеет богатую историю становления и развития, что позволяет «Красногоровскому» и спустя 50 лет с момента пуска оставаться одним из лидеров кузбасской угледобычи.

Разрез «Томусинский»

Один из самых крупных разрезов Кузбасса по добыче коксующихся углей, сдан в эксплуатацию в 1959 году.



Сырьевая база разреза представлена углями ценных коксующихся марок ОС и КС. Разрез «Томусинский» характеризуется самой высокой концентрацией горных работ среди всех разрезов Кузбасса.

Разрез «Ольжерасский»

Действует с 1980 года. Сырьевая база представлена коксующимися марками угля (25 процентов) и энергетическими марками (75 процентов). Товарная продукция разреза «Ольжерасский» используется для коксования, нужд предприятий энергетической отрасли, в обогащении, а также направляется на коммунально-бытовые потребности. Основными потребителями коксующегося угля являются обогатительные фабрики «Южного Кузбасса» — «Томусинская», «Кузбасская», «Сибирь». Энергетический уголь используется в энергосистемах Урала и Сибири.

Разрез «Сибиринский»

Разрез «Сибиринский» расположен на участках, разделенных рекой Мрас-Су (Междуреченский район, г. Мыски). Для добычи угля здесь применяется комбинированная система разработки бестранспортная и с применением автотранспорта. Семьдесят процентов продукции разреза «Сибиринский» — это уголь коксующихся марок. Кроме того, «Сибиринский» обладает единственными в Кузбассе запасами энергетических углей марки ТС, которые по своим характеристикам близки к коксующимся.

На разрезе используются лучшие образцы отечественной и зарубежной горно-транспортной техники. Так, в начале этого года завершен монтаж экскаватора PH-2800, изготовленного фирмой HARNISCHFEGGER (UK) Ltd. Новое оборудование полностью соответствует сложным горно-геологическим условиям, в которых ведут добычу угля горняки разреза «Сибиринский», и предназначено для увеличения объемов погрузки породы по автомобильной технологии. Стоимость новой техники составила около 11 миллионов долларов США.

Уникальность нового экскаватора заключается в максимальной на сегодняшний день в России емкости ковша — 33 м³, что в сочетании с параметрами экскаватора позволяет существенно увеличить производительность оборудования при работе на большегрузный автотранспорт. В этом году для разреза «Сибиринский» планируется приобрести еще один экскаватор PH-2800.

ПОД ЗЕМЛЕЙ

Подземную добычу угля ведут следующие предприятия:

Шахта имени В.И. Ленина

Шахта имени В.И. Ленина — самое первое предприятие Междуреченска, первый уголь на этом предприятии был выдан в 1953 году. Проектная мощность шахты — 2,4 млн. тонн угля в год.

Сегодня на предприятии разработана и успешно внедряется долгосрочная программа реконструкции и технического перевооружения.

Запасы шахты состоят из угля коксующихся марок, в сырьевой базе России признанных наиболее ценными.

Отгружаемое предприятием обогащенное сырье по качеству относится к одному из лучших и стабильных по техническим характеристикам в России. Доля добычи шахты имени В.И. Ленина в объеме производства коксующегося угля по России составляет около 6 процентов, а по Кузбассу — около 10 процентов.

Шахта «Сибиринская»

Самое молодое предприятие угольной компании «Южный Кузбасс» — шахта «Сибиринская» — была сдана в эксплуатацию осенью 2002 года. Предприятие оснащено самой современной техникой для ведения подземной угледобычи. Впервые в России на этом предприятии начата выемка угля по камерно-столбовой системе с использованием проходческого комбайна «Джой» и анкеростановщика «Каадболтер». Шахта также оснащена комбайном Dosco LH 1300.

Одной из технических новинок является также дегазационная установка PGM-Lennetal 2-150, приобретенная в 2006 году для работы на шахте «Сибиринская», отнесенной к категории опасной по внезапным выбросам газа метана. В сложных горно-геологических условиях применение высокоэффективного дегазационного оборудования существенно снижает риск газификации горных выработок, повышает безопасность работ, позволяет продуктивно обрабатывать угольные пласты, увеличивая нагрузку на лавы. В дальнейшем катрируемый из пластов метан планируется утилизировать, используя его для получения электрической энергии.

ОБОГАЩЕНИЕ

Обогащением угля занимаются следующие предприятия:

ЦОФ «Сибирь»

Одна из крупнейших обогатительных фабрик России. Это высокомеханизированное предприятие, оснащенное передовыми технологиями, спо-

собное перерабатывать до 8 миллионов тонн коксующихся углей. Отличительной особенностью фабрики является постоянная модернизация оборудования и совершенствование технологий, что существенно увеличивает объем переработки рядовых углей и выпуска концентрата. Особое внимание уделяется повышению качества отгружаемой продукции.

Совместно с научно-исследовательскими институтами страны на ЦОФ «Сибирь» произведена модернизация всего технологического процесса: маневровые устройства давно уступили место электровозам, действуют новые отсадочные машины и тяжелосредние сепараторы, обновляется оборудование на флотации и фильтрации. На предприятии внедрены новые реагенты и флокулянты, а также компьютерная система управления технологическими процессами.

ЦОФ «Кузбасская»

Обогатительная фабрика «Кузбасская» представляет собой современный обогатительный комплекс, оснащенный новейшими технологиями по переработке рядовых и коксующихся углей. Фабрика введена в эксплуатацию в 1990 году, с проектной мощностью 7,5 миллионов тонн угля в год.

Сегодня это современное предприятие, демонстрирующее высокие темпы технического перевооружения, направленного на снижение техногенной нагрузки на природную среду, сокращение материалоемкости производства и сокращение расходов электроэнергии и топлива.

Одно из направлений совершенствования технологий ЦОФ «Кузбасская» — применение американской осадительно-фильтрующей центрифуги Decanter для механического обезвоживания углей, что на 40 процентов снизило нагрузку на сушильно-топливное отделение.

ЦОФ «Кузбасская» — одно из немногих предприятий углеобогащения, отказавшихся от дорогостоящей процедуры флотации. Исключение из производственного цикла токсичные реагенты, фабрика добилась минимизации вредного влияния на окружающую среду и снижения себестоимости всего технологического процесса.

ство городов, содержание объектов муниципальной собственности. Со всеми этими задачами Фонд и «Южный Кузбасс» справляются достойно, ведь руководству компании далеко не безразлично, в каких социально-бытовых и экологических условиях живут их работники.

И наконец, одно из самых важных направлений социальной политики «Южного Кузбасса» — это забота о детях и семьях шахтеров, погибших на производстве. Надо сказать, что за все время существования компании ее руководство никогда не отказывало этим семьям в материальной помощи. А в 2004 году руководством компании было решено раз в год, в канун Дня шахтера, выплачивать каждому из детей погибших из прибыли компании по 50 тысяч рублей до достижения совершеннолетия. Если же ребенок учился на дневном отделении вуза, то до 23 лет он будет гарантированно получать от «Южного Кузбасса» 50 тысяч рублей. □

ГОФ «Томусинская»

ГОФ «Томусинская» сдана в эксплуатацию в 1954 году и ориентирована на переработку углей шахты имени В.И. Ленина и разреза «Томусинский». Залогом качественной работы фабрики являются профессиональное мастерство ее работников и использование самых передовых технологий. Внедрение новой техники, автоматизация производства и совершенствование технологии обогащения угля обеспечивают стабильную работу всего технологического комплекса и высокие производственные показатели. ■



ИГОРЬ ХАФИЗОВ, ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР УГОЛЬНОЙ КОМПАНИИ «ЮЖНЫЙ КУЗБАСС»:

— Я возглавил компанию «Южный Кузбасс» несколько месяцев назад. Сегодня я могу с уверенностью сказать, что в «Южном Кузбассе» очень сильный, профессиональный коллектив, настоящая сплоченная команда. Отличительная черта наших сотрудников — это, прежде всего, высокий профессионализм, который, кстати, признан и на российском уровне.

Что касается производственных ресурсов, то благодаря продуманной инвестиционной политике наших акционеров, компании «Мечел», шахты, разрезы и фабрики «Южного Кузбасса» оснащены самой современной, высокопроизводительной техникой. Недаром, по оценке независимых экспертов, компания прочно занимает одно из лидирующих мест в рейтинге угледобывающих объединений России.

Один из важнейших принципов деятельности нашей компании — это социальная ответственность. Мы и в дальнейшем не намерены отказываться от взятых на себя обязательств. Отдельная и очень важная для нас статья социальных расходов — это материальная помощь детям горняков, погибших на производстве. Решением Совета директоров каждому такому ребенку мы ежегодно выплачиваем по 50 тысяч рублей.

И, конечно, компания «Южный Кузбасс» в полной мере берет на себя ответственность во всем, что касается безвозмездной финансовой помощи и благотворительности, на что только в 2005 году мы потратили почти 120 миллионов рублей. □

КЛЮЧ ОТ НОВОЙ ЖИЗНИ

В 2006 году ОАО «Южный Кузбасс» стало лауреатом IV Всероссийского конкурса «Российская организация высокой социальной эффективности», который проводится под патронатом Правительства России. Эксперты, которые оценивали более 600 предприятий страны, признали компанию одним из лидеров в области развития и поддержания социальной сферы среди горнодобывающих предприятий страны.

Специалисты оценили показатели производства, охраны здоровья и безопасные условия труда, развитие персонала, наличие объектов социально-культурного назначения, реализацию социальных программ и развитие местного сообщества, природоохранную деятельность. По соответствию данным критериям «Южный Кузбасс» вошел в число лучших социально эффективных предприятий от-

раслевой номинации «Горнодобывающая промышленность». К слову, «Южный Кузбасс» участвует и становится лауреатом данного конкурса уже второй раз. В 2002 году компания победила в номинации «Охрана здоровья и безопасные условия труда».

Такие результаты — результат планомерной работы компании в рамках социальной ответственности бизнеса. С первых дней своего существования компания уделяла первоочередное внимание социальной сфере. Ежегодно трудящимся предприятий «Южного Кузбасса» выделяются суммы на приобретение жилья. А в этом году к профессиональному празднику — Дню шахтера — 60 семей работников компании получат ключи от новых квартир. Строительство жилого дома для горняков компании — лишь один из пунктов обширной программы социальной поддержки трудящихся, действующей в ОАО «Южный Кузбасс». Основные ее принципы за-

фиксированы в Территориальном Соглашении, подписанном руководством компании и Междуреченского теркома Росуглепрофсоюза, и в Соглашении о социально-экономическом партнерстве, заключенном между ОАО «Мечел» и администрацией Кемеровской области.

Не забывают в компании и своих бывших работников: тысячи неработающих пенсионеров, ушедших на заслуженный отдых с предприятий компании, получают ежемесячную материальную помощь. С 2002 года в «Южном Кузбассе» действует система негосударственного пенсионного обеспечения, на основе которой пенсионерам компании начисляется дифференцированная дополнительная пенсия.

Одним из приоритетных направлений является поддержание достойного уровня заработной платы работников. Согласно отраслевому соглашению, на предприятиях компании ежеквартально индексируются тарифные ставки ►

ТЕКСТ ОКСАНА ПОНОМАРЕНКО

КОРШУНОВСКИЙ ГОК — ОДНО ИЗ НАИБОЛЕЕ УСПЕШНО РАБОТАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ КОМПАНИИ. ПО ИТОГАМ 2005 ГОДА ОН ПОКАЗАЛ УВЕЛИЧЕНИЕ ЧИСТОЙ ПРИБЫЛИ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 300 ПРОЦЕНТОВ

РУДА ОТ КОРШУНОВА

Авторы книги «У железных гор», выпущенной к 10-летию Коршунковского ГОКа, подробно рассказывают о первых рудознатцах в наших краях: «В 1667 году по инициативе нового воеводы Силы Осиповича Оничкова... в районе с. Шестаковка на правом берегу р. Илим была построена первая домница, из которой при участии Шестачки Коршунова было получено 28 пудов 32 фунта «новарного кричного железа»». Но толчок строительству предприятия даст другое событие. 8 июля 1955 года заместитель министра черной металлургии СССР В.Б. Хлебников подпишет «Задание № 208 — проектное задание Коршунковского горно-обогатительного комбината».

В ночь на 20 февраля 1965 года был выдан на-гора первый концентрат, а уже 10 апреля на Западно-Сибирский металлургический комбинат пошел первый состав с концентратом.

Сейчас в составе Коршунковского ГОКа работает три карьера — Коршунский, Рудногорский и Татьянинский. Ведутся проектные работы на Красноярском месторождении, которое должно вступить в строй взамен затухающего Татьянинского.

ЭТАПЫ БОЛЬШОГО ПУТИ

Всю историю существования Коршунковского ГОКа можно разделить на несколько периодов. Первый период — время строительства, когда Коршунов



была объявлена всесоюзной комсомольской стройкой, и сюда ехали молодые люди со всего необъятного Советского Союза. И это при очень суровых погодных условиях — Железногорск-Илимский приравнен к территориям Крайнего Севера. Это был период создания, активнейшего строительства не только ГОКа, но и города, со всеми «модными» тенденциями того времени: если делать — то самое большое, самое лучшее, самое-самое... Обогатительная фабрика была оснащена самым современным по тем временам оборудованием, в Железногорске был построен 80-метровый плавательный бассейн по олимпийским стандартам и т.д.

Второй период — период советского хозяйствования, плановой советской экономики, когда у комбината был один потребитель концентрата — Западно-Сибирский металлургический комбинат.

Третий — самый тяжелый период — период перестройки. В ноябре 1998 года началась процедура банкротства на комбинате. Долги комбината на момент введения внешнего управления составляли около 1 миллиарда рублей. В 1999 году управление было продлено до 2008 года. Весной 2002 года монопольный потребитель — Западно-Сибирский металлургический комбинат — отказался закупать железорудный концентрат на КГОК, после чего почти восемь месяцев комбинат вынужденно простаивал.



КОНСТАНТИН СЕНЬ, УПРАВЛЯЮЩИЙ ДИРЕКТОР КОРШУНОВСКОГО ГОКА:

— Так сложилось, что вся моя трудовая биография связана с Коршунским ГОКом. Здесь я получил первый трудовой опыт, здесь состоялось мое становление как специалиста, в этом году назначен Управляющим директором комбината. Сейчас, по прошествии стольких лет, мне кажется, что я чувствую производство ГОКа как живой организм, который может болеть, выздоравливать, быть

в приподнятом настроении или в подавленном, ожидать перемен — хороших или плохих... Вот сейчас наш ГОК в приподнятом настроении — как накануне какого-то старта, рывка, хороших перемен. И связываю это с масштабной программой техпереворужения, реализующейся сейчас на ГОКе.

Очень хорошо, что мы, работая в составе «Мечела», видим перспективу — не на год или на два, а значительно большую — ведь очень важно понимать, что ждет предприятие в будущем. □

тивно поддерживать социальную базу района и Коршунковский ГОК. Силами предприятия построен единственный на севере области крытый спортивный комплекс, в парковой зоне возведен замечательный детский городок. ГОК является самым активным спонсором строительства в Железногорске православного храма. Но особое внимание компания уделяет собственным сотрудникам: коллективный договор Коршунковского ГОКа является одним из лучших в отрасли, с объемом обеспечения более 50 миллионов рублей на 4300 работающих.

ЗОЛОТОЙ РЕЗЕРВ

Но главным достоянием предприятия являются, конечно же, люди — его работники. На предприятии работают еще специалисты, трудовой стаж которых начинался с рождением ГОКа. К ним относятся с вниманием и уважением, а их неоценимый производственный опыт использовать для подготовки молодых специалистов. Старение трудового коллектива, дефицит квалифицированных кадров — одна из острых проблем Коршунковского ГОКа. Сейчас на предприятии разработана программа подготовки молодых специалистов, в коллективном договоре впервые в этом году появился «молодежный» раздел, предусматривающий ряд льгот и преференций для молодых специалистов. В перестроечное время целое поколение инженеров ушло в коммерческие палатки, и сейчас последствия этой ситуации очень остро чувствуют на всех предприятиях России. Работа в этом направлении ведется, и через определенное время она обязательно даст плоды. А на ГОКе есть свои особенности и свои традиции, свой, совершенно особенный формат взаимоотношений, которые складываются между людьми, связанными одним общим делом, общим городом, общей судьбой. Старики — именно так уважительно называют старшее поколение на комбинате — про железорудный концентрат, производимый на Коршунском ГОКе, говорят примерно так: «Что такое концентрат и как его делать? Да очень просто. Концентрат он и есть концентрат — в нем все сконцентрировано: и усилия твои, и знания, и рабочие навыки, и людское отношение...» Поменяй любую составляющую, и концентрат поменяется. А пока металлургии особенно ценят именно Коршунский концентрат: «Понимаешь, он как сливочное масло для доменной печи», — сказал мне как-то о качестве Коршунского концентрата один очень уважаемый в металлургическом мире специалист. ■

Последний период в истории Коршунковского ГОКа — мечеловский. В конце 2002 года предприятие заключило договор о стратегическом партнерстве с ОАО «Мечел» и начало поставки концентрата на Челябинский металлургический комбинат. В сентябре 2002 года основные кредиторы ГОКа заключили мировое соглашение, позволяющее вывести ГОК из процедуры банкротства. 29 сентября 2003 года Арбитражный суд Иркутской области утвердил мировое соглашение. Этот случай стал единственным в России позитивным примером вывода предприятия из кризиса в результате проведения процедуры финансового оздоровления путем введения банкротства.

По итогам 2005 года ГОК показал увеличение чистой прибыли на 302 процента к уровню предыдущего года. В 2005 году произведено более 4,5 миллиона тонн железорудного концентрата, что составляет порядка 5 процентов российского производства. Выплаты во все уровни бюджетов составили порядка 1680 миллионов рублей, из них более 800 миллионов рублей в консолидированный бюджет Иркутской области.

СВОЯ НОША НЕ ТЯНЕТ

Традиционно градообразующие предприятия вынуждены заниматься социальной базой тех городов, где они расположены. Он По традиции продолжает ак-

ТЕКСТ НЕЛЛИ КАДЫРБАЕВА

ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ», ВЫДАВШИЙ ПЕРВУЮ ПРОДУКЦИЮ БОЛЕЕ 70 ЛЕТ НАЗАД, ПЕРЕЖИВАЕТ НОВЫЙ ЭТАП РАЗВИТИЯ

ИСТОРИЯ ОРСКОГО НИКЕЛЯ



Постановление ЦК ВКП(б) от 29 апреля 1935 года «О никелевой промышленности» выдвинуло строительство никелевого комбината на первое место среди всех новостроек города Орска. В мае 1935 года начались первые работы на стройплощадке. С тех пор прошло более 70 лет. История ОАО «Комбинат Южуралникель» — зеркальное отражение истории нашей страны... Многое пришлось пережить орским никельщикам за это время — и радости трудовых побед, и практически полное забвение на фоне экономических кризисов конца XX века. Сегодня предприятие, объединяющее более четырех тысяч человек, переживает новый этап развития.

СТАБИЛЬНЫЕ ПОСТАВКИ КОКСА, ПЕКОКОКСОВОЙ МЕЛОЧИ, ЛИСТОПРОКАТА ПОЗВОЛИЛИ НАЛАДИТЬ РАБОТУ ШАХТНЫХ ПЕЧЕЙ



ПЕРВЫЙ ШТЕЙН

В августе 1935 года в торжественной обстановке состоялась закладка фундамента под плавильный цех завода. Полным ходом шла подготовка рудной базы комбината. 12 декабря 1938 года в плавильном цехе был выдан первый штейн. Этот день считается днем рождения комбината.

Завод строился по прогрессивной для своего времени технологии — «агломерация — шахтная плавка». Основные металлургические агрегаты — шахтные печи — были уникальны по своей величине. Еще не было опыта агломерации, шахтной плавки, двойного обжига фаянштейна. Молодые инженеры, мастера, рабочие — все были настоящими исследователями, энтузиастами и патриотами своего завода.

НИКЕЛЬ ДЛЯ ОБОРОНЫ СТРАНЫ

Великая Отечественная война... Комбинат стал основным поставщиком никеля и кобальта для нужд обороны. И хотя технология производства еще не была отработана до конца, орчане из месяца в месяц набирали темпы и выполняли повышенный план. В военные годы выпуск никеля был увеличен в 3 раза, кобальта — в 2 раза.

За успешную работу в годы войны комбинат был награжден орденом Отечественной войны I степени и получил на вечное хранение переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны.

РАСЦВЕТ КОМБИНАТА

В послевоенные годы коллектив «Комбината Южуралникель» продолжил наращивать выпуск продукции за счет внедрения новых технологических процессов, модернизации основного металлургического оборудования. Проведение этих работ позволило в 1945–1957 годах перекрыть проектную мощность по никелю в 1,7 раза, кобальту — в 6, сульфату никеля — в 7,5 раза. За разработку способа получения электролитного никеля высокой чистоты в 1950 году группе специалистов комбината была присуждена Государственная премия.

Знаменательным периодом в истории комбината считаются конец 1960-х — начало 1970-х годов: тогда была внедрена шахтная плавка агломерата с применением дутья, обогащенного кислородом, что позволило увеличить производительность шахтных печей на 20 процентов, снизить расход кокса на 17,3 процента.

В период расширения и реконструкции комбината был заново построен гидрометаллургический цех, в новом отделении которого освоили производство кобальта.



За увеличение выпуска металлов и достижение высоких показателей комбинат в 1966 году был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

За разработку и внедрение новой технологии в производстве никеля и кобальта с применением кислорода в шахтной плавке, автоклавного и сорбционного процессов на «Комбинате Южуралникель» группе работников присуждена Государственная премия 1974 года.

ТЯЖЕЛЫЙ ПЕРЕХОД

Годы перестройки и перехода к рыночной экономике тяжело сказались на деятельности комбината. В 1996 году производство никеля на комбинате упало до минимума, часть производственных мощностей была полностью остановлена. Сказалось и резкое снижение цен на никель на мировом рынке в 1997–1998 годах, а также рост внутренних цен на энергоносители и транспорт: производство никеля из окисленных никелевых руд на «Комбинате Южуралникель» стало убыточным.

НОВАЯ ЖИЗНЬ ШАХТНЫХ ПЕЧЕЙ

Основным фактором возрождения комбината и его динамичного развития в последние годы стало его вхождение в компанию «Мечел». Работа «Комбината Южуралникель» в этой структуре выявила преимущества не только в материально-техническом обеспечении производства и сбыта продукции, но и в оперативном решении с помощью предприятий группы организационно-технических мероприятий, в том числе по восстановлению основного горного и металлургического оборудования. Стабильные поставки кокса, пекококсовой мелочи, листопроката на комбинат с Челябинского металлургического комбината, известняка с Белорецкого металлургического комбината, углей с ОАО «Южный Кузбасс» позволили наладить работу шахтных печей. Никелевая продукция комбината поставляется на Челябинский металлургический комбинат, ОАО «Ижсталь» для производства качественных нержавеющих сталей.

«ОРСК» НА МОРСКИХ ПРОСТОРАХ

На комбинате есть замечательная традиция проведения футбольных турниров, посвященных дню рождения предприятия, в которых принимают участие команды Черноморского флота Российской Федерации. А начало такой дружбы положило участие орских никельщиков в Международном турнире по мини-футболу среди военно-интернационалистов, который традиционно проходит в Севастополе. После поездки металлургов в город-герой один из кораблей Черноморского флота получил название «Орск», и теперь его команда поддерживает постоянную связь с работниками «Комбината Южуралникель». ■



ГЕННАДИЙ ОВЧИННИКОВ, ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ»:

— Орских никельщиков не сломили трудности, выпавшие на их долю в хаотичные годы перехода к рыночной экономике. В это сложнейшее время мы выстояли, сохранили основу для возрождения. Начав работать в составе «Мечела», комбинат вышел на новый уровень развития. За последние годы значительно преобразилась горнорудная база предприятия. Полностью обновлен автопарк Буруктальского и Сахаринского рудников. Значительно увеличился парк экскаваторов и бульдозеров, планируется модернизация горного оборудования.

На сегодняшний день мы завершили работы по модернизации опытно-промышленного комплекса печи Ванюкова, идет освоение технологии плавки. Ее эксплуатация позволит существенно повысить технико-экономические показатели работы предприятия, в частности, заменить в процессе плавки дорогостоящий кокс, улучшить экологическую обстановку на производстве за счет сокращения вредных выбросов.

В ближайшие дни мы принимаем в эксплуатацию автоматизированную информационно-измерительную систему коммерческого учета электроэнергии. Мы сможем покупать электроэнергию на оптовом рынке по более низким ценам, а также у нас появится возможность повысить эффективность работы энергослужбы предприятия. □

ТЕКСТ **АЛЕКСАНДР МАЛАНИЧЕВ**,
ДИРЕКТОР ДЕПАРТАМЕНТА СТРАТЕГИЧЕСКОГО МАРКЕТИНГА
ООО «НК МЕЧЕЛ»

СТОИМОСТЬ ЖРС В РОССИИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ НЕ
ТОЛЬКО ОБЪЕМОМ СПРОСА И ПРЕДЛОЖЕНИЯ
НА ВНУТРЕННЕМ РЫНКЕ, НО И ЦЕНАМИ ВНЕШНЕГО
РЫНКА

ЖЕЛЕЗОРУДНОЕ СЫРЬЕ: КАК СКЛАДЫВАЕТСЯ ЦЕНА?

Известно, что российский рынок металлопродукции подвержен влиянию тенденций мировых рынков. Этот факт объясняется высокой долей экспорта металлопродукции из России. В некоторой степени такая же взаимозависимость проявляется и на рынках сырья, для которых экспортная составляющая не так велика. В этой статье рассматривается схожесть ценовых тенденций российского и внешнего рынков ЖРС и выделяются основные факторы, определяющие эту зависимость.

СТРУКТУРА РЫНКА ЖРС РОССИИ В 2005 Г., МЛН. Т

Предприятия	НЛМК	СС	ММК	НТМК	ЗСМК	НММК	ЧМК	ОХМК	Прочие	Итого	Доля, в %
Михайловский ГОК	0,03	0,66	0,66	0,21	1,89	0,02	0,17		4,19	7,84	10
ССГПО			4,73		0,31		1,35	1,06		7,46	9
Лебединский ГОК	1,86		0,77				0,94		1,99	5,56	7
Ковдорский ГОК		3,00	1,15		0,19				0,05	4,39	6
Костомукшский ГОК			1,83	0,20	0,02	0,02	0,70			2,76	3
Коршунковский ГОК			0,29		1,59					1,89	2
Качканарский ГОК			0,20						1,15	1,36	2
Богословское РУ			0,22			0,02			1,06	1,30	2
КМАРУДа		0,35	0,63						0,22	1,20	2
Стойленский ГОК		0,02	1,11		0,04					1,17	1
Прочие ГОКи	0,01		0,22			0,14	0,11	0,38	0,46	1,33	2
Итого	1,90	4,02	11,81	0,41	4,05	0,20	3,27	1,45	9,13	36,23	46
Доля, в %	5	11	33	1	11	1	9	4	25	100	
Стойленский ГОК	9,81									9,81	12
предприятия Сибири					2,38	5,74				8,11	10
Качканарский ГОК				5,68	0,50	0,39				6,57	8
Костомукшский ГОК		4,03								4,03	5
Оленегорский ГОК		3,87								3,87	5
Лебединский ГОК							0,84		3,00	3,84	5
Высокогорский ГОК				2,35						2,35	3
Михайловский ГОК								1,76		1,76	2
Коршунковский ГОК							1,65			1,65	2
КМАРУДа	0,66									0,66	1
Итого	10,47	7,90	0,00	8,03	2,87	6,13	1,65	2,60	3,00	42,66	54
Доля, в %	25	19	0	19	7	14	4	6	7	100	
Всего	12,37	11,92	11,81	8,44	6,92	6,33	4,92	4,05	12,13	78,89	100

Таблица 1

МЕХАНИЗМ ВЛИЯНИЯ СПОТОВЫХ ЦЕН ВНЕШНЕГО РЫНКА НА ИЗМЕНЕНИЕ СПОТОВЫХ ЦЕН ВНУТРЕННЕГО РЫНКА



Рис. 3

ние свободного рынка также связано с продуктовой структурой российского рынка ЖРС. В структуре поставок российского ЖРС преобладает железорудный концентрат. Его поставки почти в 2,1 раза превышают

же время рост мировых цен увеличивает стоимость импортного ЖРС (Украина, Казахстан), что не позволяет металлургам получать сырье по более низким ценам за счет импортных поставок (рис. 3).

ограниченность использования товаров-заменителей, сложности с поставками руды из Украины.

• **СУЩЕСТВЕННЫЙ ОБЪЕМ ЭКСПОРТА** обеспечивает производителям руды стабильные позиции на ценовых переговорах. В России производится только 77 процентов производимой руды, остальной объем поставляется на экспорт. Доля экспортных отгрузок в 23 процентах оказывается достаточной для реализации механизма выравнивания цен между внутренним и внешним рынками. Значительный объем экспорта позволяет снизить зависимость горнорудной промышленности России от скоординированных действий отечественных потребителей, что усиливает позиции производителей руды на ценовых переговорах с российскими металлургами (рис. 4).

Работа механизма выравнивания цен внешнего и внутреннего рынка была видна на примере событий на российском рынке в 2005 году. Так, в прошедшем году российская горнорудная промышленность продемонстрировала свою способность противостоять негативным изменениям внутреннего рынка (рис. 5).

В 2005 году производство чугуна в России снизилось на 4 процента, что было вызвано ухудшением конъюнктуры рынка готовой металлопродукции. В результате снижения спроса в отечественной металлургии поставки руды на внутренний рынок сократились



Рис. 2. Структура рынка ЖРС России в 2005 г. Общий объем поставок ЖРС в 2005 г. 78,9 млн. т

поставки окатышей. На окатыши и концентрат приходится более 90 процентов рынка, оставшиеся 10 процентов составляют агломерат и аглоруда (рис. 2).

Для доменного производства требуется использовать агломерат либо окатыши, однако не все предприятия, в том числе в структуре холдингов, в состоянии производить достаточное количество агломерата из железорудного концентрата и аглоруды. Это вынуждает их закупать агломерат и окатыши на стороне.

Динамика цен внутреннего рынка определяется балансом спроса и предложения и стоимостью железной руды на внешнем рынке, что позволяет говорить о наличии взаимосвязи.

Взаимосвязь динамики внутреннего и внешнего рынков ЖРС проявляется в том, что при увеличении цен внешнего рынка российскими производителями становится выгоднее предлагать свою продукцию зарубежным покупателям. В результате, на свободном рынке ЖРС возникает дефицит, металлургии начинают ощущать нехватку сырья и им приходится покупать продукцию по более высоким ценам. В то

Работа этого механизма изменения цены обеспечена влиянием таких факторов, как существенный объем экспорта ЖРС, высокая концентрация производителей ЖРС на внутреннем рынке,

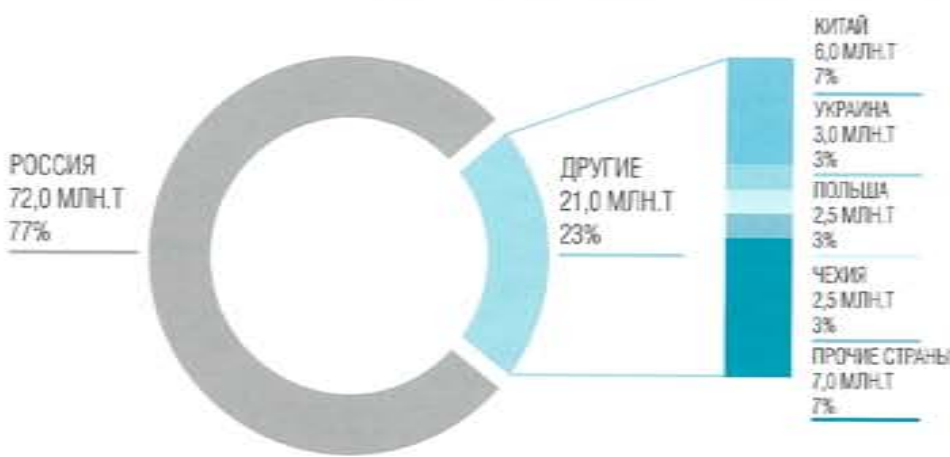


Рис. 4. Структура поставок российского ЖРС по странам в 2005 г. Общий объем производства ЖРС в 2005 г. 93 млн. т



Рис. 5. Изменение структуры поставок российского ЖРС по рынкам

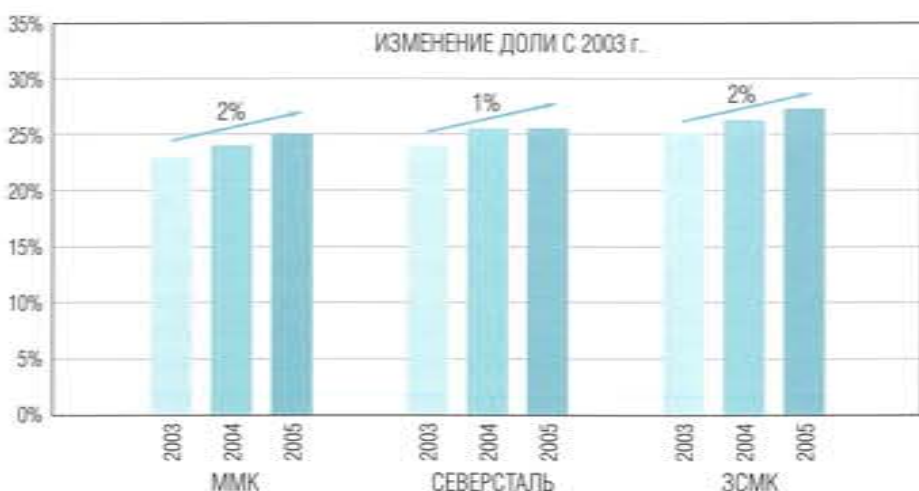


Рис. 6. Изменение доли использования лома в конвертерах предприятий, закупавших ЖРС на «свободном» рынке

на 2 процента до 72 миллионов тонн. В ответ на это, экспортные отгрузки руды выросли на 6 процентов и составили 21 миллион тонн, что позволило российским производителям ЖРС сохранить объем производства (снижение составило лишь 0,2 процента) и увеличить прибыль за счет более высоких цен внешнего рынка. Нужно отметить, что увеличение доли экспорта российской железной руды наблюдается уже на протяжении четырех последних лет.

• **КОНЦЕНТРАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ЖРС НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ** служит дополнительным фактором усиления переговорных позиций производителей ЖРС. Так, на долю Лебединского и Михайловского ГОКов, которые выступают основными российскими поставщиками на свободном рынке, приходится 57 процентов производства окатышей в России. В этой связи существует вероятность согласованных действий производителей железной руды, направленных на увеличение цен внутреннего рынка.

• **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОГРАНИЧЕНИЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛОМА ВМЕСТО ЧУГУНА ПРИ ВЫПЛАВКЕ СТАЛИ КОНВЕРТЕРНЫМ СПОСОБОМ** также способствует укреплению позиций производителей руды. В попытках снизить себестоимость производства металлургии могут перейти к более интенсивному использованию лома, однако здесь

существуют технические ограничения. Замена чугуна ломом в конвертерах выше 25–27 процентов без дополнительных мероприятий не возможна, поскольку этого не позволяет технология плавки. Согласно данным корпорации «Чермет», в 2005 году крупнейшие потребители ЖРС находились на пределе технологически допустимого объема использования лома в конвертерах, и дальнейшее увеличение технически не возможно (рис. 6).

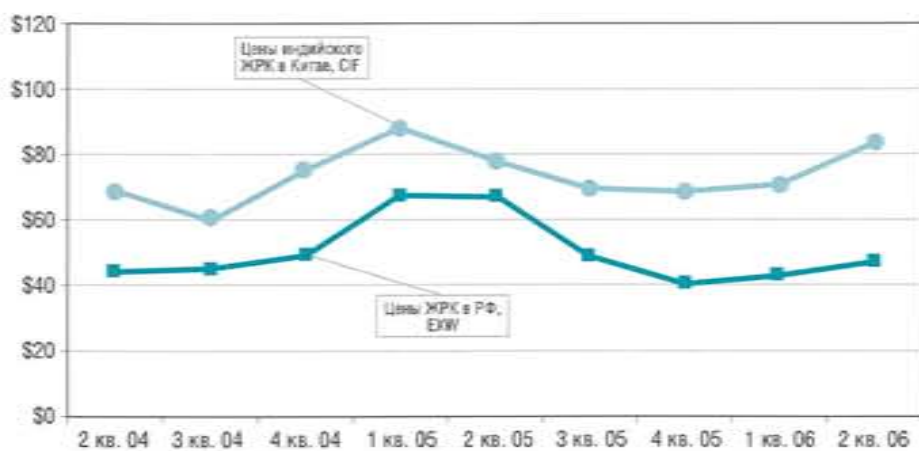


Рис. 7. Данные по спотовым ценам на российском и внешнем (китайском) рынках

У металлургов остается возможность увеличить объем электросталеплавления производства в ущерб доменному и конвертерному. В некоторых случаях это может грозить сокращением общего объема производства конечной металлопродукции вследствие нарушения технологических цепочек.

• **ОГРАНИЧЕННОСТЬ ИМПОРТНЫХ ПОСТАВОК** препятствует желанию металлургов импортировать руду по более низким ценам из Украины. Это связано с высокими железнодорожными тарифами на перевозку продукции из Украины в Россию. Данная стратегия может быть успешна лишь при значительном использовании административного ресурса. Так отказ казахского СОГПО в мае 2005 года поставлять руду на ММК привел к тому, что комбинат добился 5-процентной льготы на железнодорожный тариф на поставки украинского ЖРС, при этом нужно понимать, что эта уступка со стороны РЖД является исключением и в текущем году никаких преференций иностранным поставщикам не наблюдается.

Указанные факторы позволяют говорить о том, что рыночная власть производителей ЖРС на внутреннем рынке достаточно высока, поэтому можно наблюдать явную зависимость между ростом спотовых цен на внутреннем и внешнем рынках (рис. 7). Механизм выравнивания цен внешнего и внутреннего рынка обладает некоторой инерционностью, поэтому изменение российских цен реагирует на тенденции внешнего рынка с запозданием. По всей видимости, это объясняется определяющей ролью динамики мирового рынка при ценообразовании в России.

Таким образом, на величину цен внутреннего рынка влияет не только объем спроса и предложения на внутреннем рынке, но и цены внешнего рынка. Это подтверждает высокую связь динамики внутреннего рынка с глобальными экономическими тенденциями. Важно отметить, что у отечественных металлургов нет действенного инструмента влияния на цены свободного рынка ЖРС России. Именно этим фактом можно объяснить консолидацию горнорудных активов в структурах металлургических холдингов. Объединение с производителями железной руды позволяет металлургам застраховаться от неблагоприятных рыночных колебаний стоимости сырьевых материалов. ■

ТЕКСТ: МАКСИМ ХУДАЛОВ,
ДЕПАРТАМЕНТ СТРАТЕГИЧЕСКОГО МАРКЕТИНГА

ПРОГНОЗ РАЗВИТИЯ УГОЛЬНОЙ ОТРАСЛИ
ПОДТВЕРЖДАЕТ ПРАВИЛЬНОСТЬ ВЫБРАННОЙ
«МЕЧЕЛОМ» СТРАТЕГИИ ПО УСИЛЕНИЮ
ГОРНОДОБЫВАЮЩЕГО СЕКТОРА

ВРЕМЯ УГЛЯ

В настоящее время угольная промышленность России находится на подъеме, который связан с беспрецедентным ростом мировых цен на коксующиеся и энергетические угли в конце 2004 — начале 2005 года. Так, рост мировых контрактных цен на коксующийся уголь в 2005 году составил 85 процентов. В 2006 году цены снизились на 8–15 процентов, однако они по-прежнему остаются выше цен 2004 года на 50–60 процентов.

Цены на угольную продукцию зависят от показателей качества (зольность, влажность, толщина пластического слоя) и стоимости тарифа. Качественные характеристики большей части добываемых в России углей ниже, чем у австралийских и североамериканских конкурентов. В основном российские поставщики проигрывают конкурентам по зольности и толщине пластического слоя (на международном рынке используется показатель текучести по Гизелеру). На мировом рынке коксующегося угля выделяются два основных типа продукции по показателям коксующести:

• **Hard Coking Coal** — угли с высокой спекаемостью, которые соответствуют отечественным концентратам марок К, КЖ, Ж. Ценность таких углей заключается в том, что их можно не смешивать с другими марками угля для получения качественного кокса. В основном эти угли поставляются австралийскими и североамериканскими производителями.

• **Semi-soft Coking Coal** — угли с низкой спекаемостью, которые соответствуют российским концентратам марок КС, ОС, КСН, ГЖ, КО, СС, ТС. Их требуется смешивать с другими марками угля, чтобы полученная смесь углей (шихта) могла быть использована для коксования.

Большая часть угля, добываемого в России, относится ко второй группе. Это объясняет причины того, что цены на отечественную угольную продукцию в 2005 году выросли на 30 процентов, что ниже, чем в среднем по миру (85 процентов).

Угли первой группы производятся в России только в Воркуте на фабриках, входящих в холдинг «Северсталь», в Якутии на нерюнгринском месторождении и в Кемеровской области на ЦОФ «Кузнецкая» и ЦОФ «Абашевская». Недостаток в углях этой группы привел к разработке новых ме-

Рост производственных показателей и развитие предприятий «Мечела» обеспечивается горнорудным сегментом компании, где локомотивом выступает ОАО «Южный Кузбасс». В связи с этим вопрос о перспективах развития угольного рынка и месте, занимаемом на нем компанией, имеет высокую актуальность. Сегодня мы рассматриваем состояние рынка коксующегося угля в России в 2005 году, структуру поставок, марочный состав продукции и перспективы роста спроса на российские угли.

сторождений, к числу которых относится месторождение Денисовское, принадлежащее «Евразхолдингу». Ожидается начало освоения Эльгинского месторождения, которое характеризуется большими запасами высококачественного коксующегося угля. В перспективе, реализация этих проектов увеличит долю высококачественных коксующихся углей в общем объеме добычи в России на 9–10%.

СТРУКТУРА ПОСТАВОК

Выделяются две основные группы потребителей коксующегося угля в России (таблица 1):

- Наиболее крупная группа потребителей — металлургические комбинаты, их доля (с учетом экспорта) составляет 84,5 процента.
- Другая группа — коксохимические заводы (КХЗ), в 2005 году на них приходилось 15,5 процента поставок.

Следует отметить, что в 2004 году доля КХЗ была на уровне 16 процентов. Уменьшение доли КХЗ отражает снижение спроса на российский кокс, поскольку мировой рынок был затоварен продукцией китайского производства.

Рынок коксующихся углей в России делится на два основных сегмента: внутригрупповые поставки и поставки от сторонних производителей. Наличие рынка внутригрупповых поставок связано с тем, что меткомбинаты стремятся получить надежную сырьевую базу, которая позволяла бы обеспечивать себя стабильными поставками углей определенного качества. Этот процесс продолжается до сих пор, например, недавно НЛМК приобрел «УК Прокопьевскуголь» вместе с Алтайским коксохимическим заводом. Таким путем металлургия повышает свою независимость от поставщиков сырья. Имеют место и обратные поглощения, так, в декабре 2001 года «УК Южный

Кузбасс» приобрел Челябинский металлургический комбинат, это объединение привело к созданию горно-металлургической компании «Мечел». Другой пример обратного поглощения — ОАО «Русский уголь», которое к концу 2003 года приобрело «Амурметалл» и Металлургический завод имени Кузнецова.

В структуре поставок российского коксующегося угля предприятиям черной металлургии доля внутригрупповых поставок занимает 28,5 процента. Однако по разным холдингам эта цифра существенно отличается. Например, в 2005 году доля собственного угля в общем потреблении была самой высокой в «Мечеле» и составляла 88 процентов. Для сравнения, доля собственных углей в общей структуре поставок «Евразхолдинга» была 69 процентов, а ОАО «ММК» закупал 100 процентов коксующегося угля у сторонних поставщиков. Высокая обеспеченность собственным углем является важным преимуществом по сравнению с конкурентами, поскольку ЧМК гарантирован от перебоев в поставках угля и ценового диктата поставщиков.

В целом, анализ динамики роста рынка коксующегося угля позволяет сделать вывод о том, что угольная продукция «Мечела» пользуется высоким спросом на рынке. Так, снижение рынка марок, производимых фабриками компании, на фоне общего снижения поставок в адрес российских металлургов оказалось минимальным



МАРОЧНЫЙ СОСТАВ КОКСУЮЩИХСЯ УГЛЕЙ В РОССИИ

Ухудшение ситуации на рынках металлопродукции в 2005 году привело к сокращению производства чугуна в России на 4 процента. Это явилось причиной снижения добычи коксующегося угля на 8 процентов. Тем не менее сокращение внутреннего рынка коксующегося угля по разным маркам происходило неравномерно.

Сильнее всего снизилось потребление низкокачественных марок Г и ГЖО, потребление марки К (поставки якутского угля на внутренний рынок) осталось на уровне предыдущего года. Снижение емкости рынка по маркам ОС+КС и ГЖ+КС оказалось небольшим. Рынок концентрата марки КО+КС, напротив, вырос на 28 процентов за счет роста потребления на ОАО «ММК» в 3 раза до 1 миллиона тонн.

СТРУКТУРА ПОСТАВОК КОКСУЮЩЕГОСЯ КОНЦЕНТРАТА ПО МЕТКОМБИНАТАМ И КХЗ РОССИИ В 2005 Г., МЛН. Т

		Металлургические комбинаты						Коксохимические заводы					
	Евраз	ММК	СС	НЛМК	ЧМК	ОХМК	Экспорт	АлтКХЗ	Кокс	МКГЗ	ГубКХЗ	Итого	
Внутригрупповые поставки	Фабрика												
	ОФ ЗСМК	3,91										3,91	
	ЦОФ Печорская			2,32								2,32	
	ЦОФ Кузнецкая	1,88										1,88	
	ЦОФ Кузбасская					1,19						1,19	
	ЦОФ Абашевская	1,09										1,09	
	ЦОФ Березовская								1,00			1,00	
	ОФ Северсталь			0,94								0,94	
	ГОФ Томусинская					0,94						0,94	
	ЦОФ Сибирь					0,65						0,65	
	Участок №4 коксовый								0,38			0,38	
	ОФ Северная			0,27								0,27	
	ГОФ Коксовая				0,24							0,24	
	ОФ Воркутинская			0,16								0,16	
	ОФ Распадская	0,09										0,09	
ГОФ Красногорская				0,00							0,00		
Итого	6,97	0,00	3,70	0,24	2,78	0,00	0,00	0,00	1,38	0,00	0,00	15,07	
Сторонние поставки	ЦОФ Беловская	0,29	0,95		0,93		0,94	0,09	0,52	0,13	0,44	0,25	4,54
	ЦОФ Сибирь	0,89	0,87	0,15	0,25		0,35	1,50				0,02	4,04
	ОФ Норильская	0,05	0,14		0,50	0,12		2,64				0,01	3,46
	ОФ Антоновская			0,20	0,84		0,33	1,18	0,24	0,30	0,27	0,03	3,38
	ЦОФ Кузбасская	1,02	0,49		0,24		0,09	0,55	0,09			0,13	2,61
	ЦОФ Березовская	0,45		1,10	0,23			0,11			0,09	0,04	2,02
	ОФ Митал Стил Тиммертау		0,89					0,98					1,86
	ЦОФ Кузнецкая		0,62	0,06	0,00	0,17		0,23	0,25	0,36		0,06	1,74
	ОФ Каро	0,10	0,15		0,04			0,38	0,64	0,13		0,03	1,48
	ОФ Междуреченская			0,17	0,52	0,01	0,33	0,03	0,03	0,01	0,26	0,03	1,39
	Ульяновская		0,28					0,88	0,17				1,33
	ГОФ Коксовая		0,16	0,26				0,28	0,52	0,01	0,03	0,01	1,27
	ГОФ Анжерская		1,22		0,03							0,00	1,25
	ЦОФ Абашевская		0,39	0,08	0,00	0,06		0,35	0,20	0,10			1,17
	ЦОФ Печорская				0,62		0,02	0,40				0,13	1,16
	ОФ Распадская		0,59		0,06	0,03		0,12	0,03	0,00		0,02	0,85
	Прочие	0,29	0,88	0,03	0,49		0,40	1,00	0,88	0,24	0,05	0,10	4,36
	Итого	3,09	7,63	2,03	4,74	0,38	2,46	10,71	3,56	1,28	1,15	0,85	37,88
Поставки всего	10,06	7,63	5,73	4,99	3,15	2,46	10,71	3,56	2,66	1,15	0,85	52,94	
Доля внутригрупповых поставок в общем объеме	69%	0%	65%	5%	88%	0%	0%	0%	52%	0%	0%	28,5%	
Всего потребители, млн, т							44,73				8,22		
Доли потребителей, %							84,5				15,5		

Таблица 1

ИЗМЕНЕНИЕ ПОТРЕБЛЕНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА КОКСУЮЩЕГОСЯ УГЛЯ В РОССИИ В 2005 Г. К 2004 Г. ПО МАРКАМ



Рис. 2

Примечание: Диаметр окружности отражает объем рынка.

ПРОГНОЗ СТРУКТУРЫ ПОСТАВОК РОССИЙСКИХ КОКСУЮЩИХСЯ УГЛЕЙ



Рис. 3

ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ

Ожидается, что объем добычи коксующегося угля в России будет расти на 1,5 процента ежегодно и в 2010 году составит 75 миллионов тонн.

Для обоснования таких темпов роста рассмотрим распределение поставок коксующегося угля в России (поставки металлургическим комбинатам, продажи коксохимическим заводам и экспорт) (рис. 3).

Поставки металлургическим комбинатам

и чугуноплавильным заводам на нужды коксования для выплавки чугуна будут расти со среднегодовым темпом 0,8 процента. Такие темпы основаны на предположении о более интенсивной загрузке имеющихся производственных мощностей. Предполагается, что к 2010 году объем производства чугуна вырастет на 3 процента относительно уровня 2005 года.

Продажи коксохимическим заводам

будут расти со среднегодовым темпом 2,8 процента. Такой прирост основан на прогнозах об увеличении спроса на кокс российского производства на внутреннем и внешнем рынках, в связи с чем в России вводятся в строй новые коксохимические мощности. Так, к 2006 году ожидается ввод в строй новой коксовой батареи мощностью 900 тысяч тонн кокса на Алтайском КХЗ. По информации ЗАО «Огнеупороксервис», до 2010 года в России планируется реконструкция коксохимических мощностей большинства коксохимических предприятий. Эти мероприятия будут способствовать росту спроса на коксующийся уголь на 2,2 миллиона тонн.

Экспорт

российского угля будет расти ежегодно на 4,8 процента. Такие темпы связаны с увеличением пропускных возможностей портов на северо-западе и на Дальнем Востоке. Рост мирового спроса на коксующийся уголь будет способствовать увеличению экспортных отправок российских углей.

Выводы:

Угольные активы «Мечела» обеспечивают около 90 процентов потребностей компании в коксующемся угле, что позволяет ЧМК стабильно работать и снижает его зависимость от негативных тенденций мирового рынка коксующегося угля.

Марочный состав угольной продукции «Мечела» является востребованным на рынке. На фоне снижения поставок коксующегося угля предприятиям российской металлургии в 2005 году рынок угольного концентрата марок ГЖ+Ж, ОС+КС продемонстрировал минимальное снижение, а рынок марки КО+КС вырос относительно предыдущего года. Планируемые расширения производственных мощностей и возможные приобретения дополнительных угольных активов позволят существенно улучшить продуктовый портфель компании.

К 2015 году ожидается увеличение спроса на коксующийся уголь в российской металлургии и коксохимической промышленности на 6 процентов. Экспорт на Дальнем Востоке увеличится на 7–10 миллионов тонн за счет реализации проектов в Якутии. Рост отправок европейским потребителям может составить 5–8 миллионов тонн. ■

ТЕКСТ НАТАЛЬЯ ТИХОНОВА

МИКРОПРОВОЛОКА, ИЗГОТОВЛЕННАЯ НА БЕЛОРЕЦКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ, УНИКАЛЬНА ДЛЯ НАШЕЙ СТРАНЫ

ТОНЬШЕ ПАУТИНКИ



Белое, просторное здание, поблескивающее многочисленными окнами, издали похоже на огромный аквариум. Именно так на Белоречком металлургическом комбинате любовно называют цех микропровода, где выпускают самую тонкую уникальную металлопродукцию. Предприятие, изготавливающее проволоку диаметром менее 0,03 мм, в России всего одно — в Белоречке.

Официальной датой открытия цеха считается 20 января 1976 года, но его история началась гораздо раньше. Бурное развитие науки и техники во второй половине прошлого столетия поставило перед металлургами немало сложных задач. Одна из них — проблема получения тончайшей проволоки диаметром до 10 микрон с уникальным набором эксплуатационных свойств. Именно такая проволока в нашей стране впервые была изготовлена в Белоречке. А предшественником современного «десятого» цеха стал опытный участок микропровода, созданный в начале 1950 года. Тогда перед коллективом стояла задача в совершенстве освоить производ-



ство проволоки микронных размеров. Участок был организован в первую очередь для того, чтобы отказаться от импорта проволоки тонких размеров, но самое главное — в Советском Союзе начала стремительно развиваться электронная промышленность, страна делала первые шаги в освоении космоса. Потребности страны в продукции для этой отрасли увеличивались из года в год, а вместе с этим росли и требования к ее качеству. На уровне правительства было принято решение о строительстве на комбинате современного цеха по производству микропровода. Цех был оснащен новым парком машин и агрегатов. Это оборудование существенно отличалось от прежнего, и требовалось освоить его в короткие сроки. Был набран штат необходимых специалистов, определена мощность производства — 90 тонн в месяц, из которых на проволоку микронных размеров приходилось пять тонн. По большому счету цех был ориентирован на выполнение заказов для военно-промышленного комплекса страны.

Коллектив успешно справлялся с производственными заданиями, поставляя сложнейшую продукцию в разные уголки страны. Собственно, с самого начала цех держит марку уникального. Однако в рыночные времена цех не сразу занял свою нишу. Мало иметь современное оборудование, нужно найти ему точное применение. Конечно, были сложности, когда спрос на проволоку, выпускаемую в основном для ВПК, резко упал. Хотя и до сих пор не редкость небольшие партии оборонных заказов, однако основной профиль современного цеха — нержавеющая микропровода для изготовления сетки, пружинная, высокопрочная, канатная проволока, проволоки, часовые пружины.

— Сегодня, можно сказать, цех переживает второе рождение, — рассказывает начальник цеха микропровода Тамара Федоровна Ржевская. — В прошлом году в цехе введен в строй участок твердосплавных волокон, где мы осваиваем новые технологии и современное оборудование. Конечно, нам сейчас приходится нелегко, как и тридцать лет назад, когда мы начинали осваивать новое производство. Но главное, что цех живет, выдает продукцию, постоянно наращивает производственные объемы. Недавно, например, на производство поступил заказ на микронную проволоку высокого удельного сопротивления диаметром в 9 микрон, выполнение которого займет около года.

Волочильное отделение микропровода — это строгий ряд станков, на которых протягивается тонкая нить. Чем тоньше проволока, тем сложнее работа. По словам Тамары Федоровны, не каждый может здесь работать, надо обладать недюжинным терпением. Это только со стороны, когда видишь виртуозную работу мастера своего дела, кажется — чего уж проще, включая волочильный ста-

ОДИН КИЛОМЕТР ПРОВОЛОКИ ДИАМЕТРОМ 20 МИКРОН ВЕСИТ ВСЕГО 2,5 ГРАММА



нок и следы, чтобы проволока, проходя через алмазные волокна, становилась все тоньше и тоньше. Эта ответственная работа требует и аккуратности, и профессиональных навыков. Достаточно сказать, что с проволокой микронных размеров в цехе могут работать только единицы. В их числе — Раиса Андрианова, чей стаж на данном производстве насчитывает почти четверть века. Мы застали ее возле волочильного станка вместе с молодой работницей Женей Саклаковой, которую в настоящее время она обучает мастерству. Перед ними вроде бы нехитрое устройство — катушка с заготовкой, которую нужно протянуть через полтора десятка алмазных волокон разного диаметра. И выясняется, что это не так-то просто. Проволока то выскакивает из рук, то не хочет войти в волоку, то рвется.

— Проволочка — словно паутинка. Очень чувствительная к малейшим температурным изменениям, — не отрываясь от работы, говорит Раиса Васильевна. Она в который раз заостряет маленькими плоскогубцами конец почти невидимой глазом проволочки и вставляет ее в миниатюрное отверстие волоку. — Пальцы должны быть настолько восприимчивыми, чтобы чувствовать сопротивление, если проволочка не попадает во входное отверстие волоку. Работать с такой продукцией могут только люди спокойные, с уравновешенным характером. А чуть стоит разволноваться, так и работа не будет клеиться. Проволока в несколько раз тоньше человеческого волоса, поэтому требуется предельная внимательность. Здесь важно все — и чистота машины (на качество влияет даже пыль), и плотность эмульсии, и разрывное усилие. Иногда требуется несколько дней, чтобы настроить заданный маршрут волочения.

Станок, чуть-чуть вздрогнув, заработал. Раиса Васильевна во избежание обрывов и попадания пыли накрывает острые концы фильер воло-

СПРАВКА «НМ»

Белоречким металлургам принадлежит особая роль в освоении производства проволоки из прецизионных сплавов. Сам термин происходит от французского слова, означающего «точность». Активно развивающиеся наукоемкие отрасли промышленности Советского Союза требовали самого высокого качества изделий и возможности выполнять совершенно новые функции. Например, использование проволоки в качестве магнитных носителей информации со специально заданными параметрами, для нужд медицины (травматические микрониглы, эндоскопы), часовых механизмов с заданным коэффициентом линейного расширения. Такая проволока должна занимать как можно меньше места, и белорусские мастера научились делать ее диаметром до 9 микрон. Для сравнения: толщина человеческого волоса — от 50 до 100 микрон, а один километр проволоки диаметром 20 микрон весит всего 2,5 грамма. Белоречкая микропровода с высоким удельным сопротивлением не имеет сегодня аналогов в мире.

специальными пропитками. Напрягая зрение, с трудом различая, как плавно скользит теплая блестящая нить по выпуклым, отполированным до зеркального блеска роликам и наматывается на алюминиевую катушку, где уже уложено 33 километра девятимикронной проволоки.

— Работа сложная и ответственная, но интересная. На толстых диаметрах проволоки нужно рвение, сила, а здесь, во-первых, хорошее настроение, — говорит осваивающая азы мастерства Евгения Саклакова. Хочется пожелать ей и всему коллективу цеха оптимистического рабочего настроения, большого пакета заказов, ведь такая уникальная продукция непременно будет востребована в век новых высоких технологий. ■



ТЕКСТ ПАВЕЛ ТАРАН

НЕМНОГИМ БОЛЕЕ ГОДА НАЗАД КОМПАНИЯ ПРИНЯЛА В РЯДЫ СВОИХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОАО «ПОРТ КАМБАРКА». О ТОМ, КАК РАБОТАЕТ ПОРТ, КАКИЕ В НЕМ ПРОИСХОДЯТ ИЗМЕНЕНИЯ И КАКИЕ У НЕГО ПЕРСПЕКТИВЫ, МЫ РЕШИЛИ УЗНАТЬ ПРЯМО НА МЕСТЕ

РЕЧНЫЕ ВОРОТА

«МЕЧЕЛА»



ПЕРЕПРАВА

Каждый час небольшой паром совершает рейс через широкую гладь Камы. Село Кама вместе с портом Камбарка расположены как бы на острове: с одной стороны течет Кама, с другой — ее приток Шолья.

— Сейчас еще хорошо, — улыбается сельский шофер Николай, выезжая из-за баранины грузового ЗИЛа, чтобы размять ноги. — Зимой приходится ездить по льду. Тут главное — не закрывать двери, чтобы можно было вовремя выскочить. Холодно, но что делать: вдруг машина начнет проваливаться? А вот осенью да весной из села и порта можно выехать лишь в объезд, 170 километров через Пермский край до ближайшего моста через Каму.

На противоположном берегу высятся портовые краны Камбарки. Паром идет быстро и через какие-то семь минут пристает к противоположному берегу переправы.

ПОРТ

Порт встречает нас тишиной. Оказалось, сегодня окончилась погрузка очередного «пятитысячника» — синего-белого «Салфира». Корабль еще стоит у причала, в его железном брюхе — почти пять тысяч тонн стали: катанка производства Белорецкого меткомбината и сортовая заготовка, выпущенная на Челябинском металлургическом комбинате. Через полчаса металл поплывет в Сириню.

На обширной площадке порта возвышаются аккуратно сложенные круги катанки и штабелы заготовки. Чуть в стороне угольная гора, а в отдалении — горы песка и щебня. Бригада рабочих, осуществлявших погрузку, отдыхает в тени портового крана в ожидании судна.

— За последний год порт преобразился, через два — вообще будет не узнать, — улыбается заместитель начальника центрального грузового района Агам Бабаджанов.

Агам — беженец из Узбекистана, где в прошлом у него был магазин. Он приехал в порт год назад и устроился сначала разнорабочим. Говорит, что хочет работать здесь до самой пенсии.

КАМБАРКА — УНИКАЛЬНЫЙ РЕЧНОЙ ПОРТ, ОБЛАДАЮЩИЙ МОЩНЕЙШИМ ПОТЕНЦИАЛОМ



Агам руководит одной из рабочих бригад порта. Он — инициатор соревнования: при норме погрузки в 650 тонн за смену его бригада грузит по 800 тонн.

ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ПОТЕНЦИАЛ

«Порт Камбарка» — уникальный речной порт, обладающий мощнейшим потенциалом и гигантскими возможностями для перевалки продукции горнодобычи и металлургии. Владение таким портом выгодно компании всесторонне.

Во-первых, Камбарка — это самый восточный глубоководный речной порт. Путь грузов, перевозимых высокоскоростным железнодорожным транспортом, сокращен до минимума. Перевозка по реке через Камбарку позволяет сократить транспортные издержки почти в полтора раза.

Во-вторых, эти речные транспортные ворота находятся всего в двух километрах от узловой станции Кама — крупнейшей железнодорожной развязки региона. С учетом путей на территории порта в ведении предприятия находятся почти четыре километра железной дороги без постороннего транспорта. Это означает отсутствие затрат на маршрутизацию грузов на данном участке, что особенно выгодно при использовании в качестве перевозчика компании «Мечел-транс».

В-третьих, наш порт позволяет отправлять суда без дополнительной перегрузки. Например, в крупнейшем пермском порте из-за небольшой глубины шлюзов, расположенных ниже по течению, суда приходится грузить наполовину, а часть груза вести на баржах до Камбарки. Здесь груз перемещается с барж на суда и следует дальше. Такая особенность делает порт более удобным, чем пермский, и приносит дополнительную прибыль компании.

ПОТЕНЦИАЛ СТРАТЕГИЧЕСКИЙ

В последние годы в России появились предпосылки к усиленному развитию системы речного транспорта, в которую включены порты, — прежде всего, из-за невысоких затрат на речные перевозки. По мнению специалистов, их рентабельность может достигать более 100 процентов. С учетом того, что южные порты страны сильно загружены, наличие «Порта Камбарка» в транспортной системе «Мечела» выгодно отличает компанию среди конкурентов, дает дополнительные возможности по наращиванию экспорта.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ

— Последний год стал годом возрождения порта, — говорит его директор Сергей Рукин. — Это связано



исключительно с деятельностью «Мечела», которую компания ведет по подъему и техническому перевооружению Камбарки. Когда я год назад впервые прибыл в порт, работал только один кран, да и тот сломался через неделю. Разгрузочные площадки поросли тополлями, а несколько последних собственных судов были разворованы и насквозь проржавели. Тяжело было видеть в руинах эти уникальнейшие с экономической точки зрения речные транспортные ворота.

И вот началось полномасштабное восстановление портового хозяйства. Были полностью заменены около 600 метров железнодорожного полотна подъездных путей. Продолжается ремонт подкрановых путей, восстановлена работоспособность шести из десяти портовых кранов. В прошлом году были отремонтированы все 680 метров причальной стенки, на это лето запланирована починка ее подводной части. Снова начали выходить из порта собственные баржи, водные краны и толкачи. Приведена в порядок территория предприятия, ремонтируются душевые, комнаты отдыха, здание портоуправления. Заработала столовая на 120 человек, где можно пообедать всего за 40–50 рублей.

— Год назад средний возраст работников порта доходил до 56 лет, — продолжает Сергей Рукин. — Молодежь попросту обходила порт стороной — не было ни зарплаты, ни перспективы, и предприятие старело вместе с его сотрудниками.

Сейчас коллектив предприятия насчитывает 196 человек, средний возраст работников предприятия составляет не более 40 лет, 54 человека прошли современное обучение и переподготовку

по разным специальностям: стропальщик, крановщик, инженер, техник.

ПЕРСПЕКТИВЫ

В 2004 году порт обработал всего 204 тысяч тонн грузов, включая не только перевалку, но и собственную добычу песка и песчано-гравийной смеси. В 2005 году — 364 тысячи тонн. В этом году порт должен взять планку как минимум в 600–800 тысяч тонн груза.

— Символично, что порт, изначально построенный для перевалки кузбасского угля, через 63 года снова начал работу с углем Южного Кузбасса уже в составе «Мечела», — улыбается Сергей Рукин. — И наша главная задача — как можно скорее и прочнее поставить порт во взаимосвязь с торговыми подразделениями «Мечела» по приему и отправке генеральных грузов. ■



СПРАВКА «НМ»

«Порт Камбарка» был введен в строй в 1942 году. Расположен он в Республике Удмуртия на правом берегу реки Кама в 100 километрах к юго-востоку от Ижевска. Порт включен в единую речную транспортную систему России и через Волго-Балтийский канал имеет выход в Каспийское, Черное и Средиземные моря, а по Беломоро-Балтийскому каналу — в Балтийское и Белое моря. Рассчитан на прием судов класса «Волго-Дон» водоизмещением до пяти тысяч тонн. Камбарка — самый восточный глубоководный порт страны. Традиционно использовался для снаб-

жения предприятий Москвы и Московской области углем Кузбасса, железной рудой, железорудным концентратом, окатышами, песком и лесом. В советское время перерабатывал до 6 миллионов тонн груза в год. Число работников достигало 600 человек. С 1990 года этот уникальный по своим возможностям, расположению и оснащенности порт практически прекратил работу, предприятие растеряло квалифицированные кадры, было объявлено банкротом.

С приходом «Мечела» началось его возрождение, порт начал расти, модернизироваться, наращивать объемы перевалки грузов.

ТЕКСТ_ЮРИЙ СНИТКО

ПО ПРОГНОЗАМ, ДОЛЯ МИРОВОЙ СТАЛИ, ВЫПЛАВЛЕННОЙ В ДУГОВЫХ ЭЛЕКТРОПЕЧАХ, ЧЕРЕЗ 15 ЛЕТ ДОСТИГНЕТ 50 ПРОЦЕНТОВ

СТАЛЬНОЙ ПУТЬ

Производство металла в мире постоянно возрастает. Непрерывно совершенствуются процессы производства. Достаточно сказать, что в прошедшем столетии металлургии внедрили такие существенные технологические новшества, как доменные печи большого объема, кислородные конвертеры, сверхмощные дуговые печи, установки непрерывной разливки, станы непрерывной прокатки, прокатно-литейные модули. Начало XXI века характеризуется не менее активным развитием металлургической промышленности. Мы уверены, что рубрика «Современная металлургия», которую мы открываем в нашем журнале, будет весьма интересна многим работникам компании. На металлургических предприятиях нашей компании сегодня активно ведется реконструкция производства, осуществляемая в рамках общемировых тенденций. В первом материале этой рубрики рассматриваются некоторые проблемы выплавки стали в конвертерах и электропечах.



Чтобы понять, что происходит с выплавкой стали сейчас, углубимся в историю. В середине 19 века в связи с бурным развитием различных отраслей промышленности — машиностроения, судостроения, железнодорожного транспорта — появилась потребность в большом количестве дешевой стали. Реакцией на это стало появление конвертерных способов производства стали. В 1856 году Бессемер получил патент на способ получения стали путем продувки чугуна воздухом или паром. Усовершенствование конвертера было произведено в дальнейшем Сиднеем Томасом, предложившем основную (на базе доломита) футеровку вместо кислой (из кремнезема).

Постепенно в мире стали накапливаться запасы стального лома, но в бессемеровском и томасовском конвертерах можно было перерабатывать только очень небольшое количество лома. Эта задача была решена в 1864 году Пьером Мартеном. Проблема заключалась в том, что

сжигание топлива при подаче холодного воздуха в плавильную зону могло обеспечить температуру в плавильном пространстве не более 1450 градусов. Мартен нашел способ использовать тепло отходящих из плавильной зоны продуктов горения для подогрева воздуха и топлива (в то время генераторного газа), поступающих в печь. Температура факела при этом увеличивается до 1750–1800 градусов, что достаточно для плавления лома. Первоначально мартеновский процесс использовался для передела твердой шихты (скрап-процесс), а в дальнейшем и для передела жидкого чугуна (скрап-рудинный процесс). При скрап-процессе количество лома в шихте составляет 65–70 процентов, а при скрап-рудинном процессе — 35–50 процентов. Развитие мартеновского процесса шло с накоплением ресурсов лома. При этом мартеновские печи были менее требовательны к составу чугуна, в них возможна выплавка как углеродистых, так и легированных ма-

рок стали. Все это привело к тому, что в 1908 году производство мартеновской стали обогнало производство конвертерной. В дальнейшем производство мартеновской стали постоянно увеличивалось, достигнув к середине века 80 процентов от общей выплавки стали.

Новый этап развития технологии выплавки стали связан с созданием установок для получения большого количества недорогого газообразного кислорода. В кислородно-конвертерном процессе кислород подается на поверхность металлической ванны с помощью металлических водоохлаждаемых фурм. Применение кислорода коренным образом изменило показатели, возможности и перспективы конвертерного процесса. Преимущества кислородно-конвертерного процесса перед мартеновским заключаются в меньших капитальных и эксплуатационных затратах, более высокой производительности, возможности механизации и автоматизации производственных процессов. В связи с ужесточением природоохранного законодательства многие мартеновские цехи были остановлены из-за необходимости больших затрат на газоочистные устройства. Первые кислородные конвертеры были пущены в эксплуатацию в Австрии в 1952 году. Затем началось их бурное развитие, и в 1971 году конвертерный процесс взял реванш — количество стали, произведенной в конвертерах, превысило количество стали, произведенной в мартенах.

Однако кислородный конвертер способен переработать не более 28 процентов лома (в настоящее время для перерабатываемого лома составляет 5–25 процентов). Спустя сто лет перед металлургами встал тот же вопрос: что делать с избытком лома? Ответом было интенсивное развитие дуговых электропечей, способных перерабатывать 100 процентов лома.

Развитие технологии выплавки стали в дуговых печах можно разделить на три этапа. Первые промышленные электропечи появились в начале XX века и до 60-х годов служили в основном для выплавки высококачественных и легированных марок стали. В этот период доля электростали составляла менее 10 процентов.

Резкое увеличение производства электростали началось с 1960-х годов, когда достижения в области электротехники (оснащение дуговых печей мощными трансформаторами) позволило значительно повысить их производительность. Интенсивное развитие электросталеплавильного

ТАБЛИЦА 1. ДОПУСТИМОЕ СОДЕРЖАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ — ПРИМЕСЕЙ В СТАЛИ (%).

Вид продукции	Cu	Ni	Cr	Mo	Sn	Σ
Сталь для глубокой вытяжки	0,06	0,10	0,07	0,02	0,01	0,26
Листовая или рулонная сталь	0,1	0,10	0,07	0,03	0,02	0,32
Катанка (малоуглеродистая)	0,12	0,008	0,07	0,02	0,01	0,30
Пружинная сталь	0,20	0,10	0,10	0,03	0,02	0,45
Катанка (специальные виды сталей)	0,25	0,12	0,12	0,003	0,03	0,55
Сортовой и профильный прокат	0,35	0,15	0,15	0,04	0,03	0,72



производства было обусловлено в основном тем, что оно требует меньших капиталовложений, отличается более низкими показателями удельной энергоёмкости (2,3 против 5,5 Гкал/т), характеризовалось меньшими издержками производства, расходом сырьевых материалов, выбросами в окружающую среду, быстрой реакцией на изменение потребностей по сортаменту и качеству проката.

В 1960–1980 годы дуговые печи стали выполнять функцию мартеновских печей в отношении переплава металлолома и производить сталь массового сортамента. В этот период доля электростали увеличилась до 25–30 процентов. Заводы, оснащенные только электропечами, называют мини-заводами, в отличие от заводов с домнами и конвертерами, которые называют заводами с полным циклом.

Типичным примером мини-завода, входящего в металлургический дивизион «Мечел», является завод «Мечел Търговиште», расположенный вблизи Бухареста. Недавно там была проведена реконструкция одной 75-тонной электродуговой печи. Реконструкция включала в себя замену колонн и направляющих электрододержателей с системой цифрового регулирования положения электродов, оснащение электропечи оборудованием для ввода химической тепловой энергии, включающим в себя три кислородные фурмы и два угольных инжектора, обеспечивающим ведение плавки в автоматическом режиме и оптимизирующим ввод тепловой и электрической энергии. Для достижения максимальных результатов была изменена конфигурация корпуса печи. Изменение тепловой нагрузки и увеличение объемов отходящих газов в результате проведенных мероприятий потребовали модернизации водоподготовки и строительства новой современной газоочистки. После завершения реконструкции печь удвоила объемы выплавки при существенном снижении издержек производства.

На мировом рынке металлопродукции заказчики предъявляют противоречивые требования к производителям металла: поставка стали высокого качества по более низким ценам, малые партии, короткие сроки поставки и т.п. Такие требования металлургический завод с полным циклом может выполнять с трудом, при этом для

мелких заказчиков вынужден устанавливать более высокие цены, чем для крупных потребителей. Электрометаллургические мини-комплексы, выпускающие стальной лист по новой технологии совмещения непрерывного литья с прокаткой, начинают проникать в возникающую нишу на рынке, которую не могут заполнить заводы с полным циклом.

Примером, подтверждающим этот вывод, служит завод американской фирмы NUKOR. Отметим, что на этом предприятии всего четыре уровня управления: генеральный директор компании — директора заводов — начальники цехов — начальники смен. Строительство каждого мини-завода стоило NUKOR от 200 до 500 долларов на тонну годовой производительности по сравнению с цифрами от 1400 до 1700 долларов на тонну для предприятий полного цикла.

Эта ситуация явилась основной причиной сооружения во многих странах электроплавильных мини-заводов, где удельные капиталовложения и издержки производства ниже, чем на заводах с полным циклом.

Говоря о производстве электростали, следует иметь в виду, что она содержит повышенное количество меди и других цветных металлов, поступающих вместе с ломом. По этой причине в настоящее время сортамент электростали состоит главным образом из сортового проката, малочувствительного к примесям цветных металлов. Требования к содержанию цветных металлов в различных марках стали и связанное с этим распределение сортамента между электропечами и конвертерами в настоящее время приведено в таблицах (табл. 1, 2).

ТАБЛИЦА 2. РАСПРЕДЕЛЕНИЕ СТАЛЕЙ ПО КАЧЕСТВУ И СПОСОБАМ ПРОИЗВОДСТВА

Класс стали по содержанию цветных металлов	Кислородно-конвертерное производство стали, %	Электродуговое производство стали, %
менее 0,1%	70	5
0,1–0,5%	25	25
более 0,5%	5	70

	1990 г.	1995 г.	2000 г.	2005 г.	2010 г. (прогноз)
Руда	106,8	78,3	87,1	94,5	100
Кокс	41,2	27,6	29,9	31,6	35
Чугун	59,3	39,8	44,5	48,4	50
Сталь, всего	89,6	51,6	59,2	66,2	70
в том числе					
конвертерная	28,4	24,7	34,3	39,2	45
электросталь	13,4	6,7	8,7	13,5	15
мартеновская	47,8	20,2	16,2	13,5	10
Разливка на МНЛЗ	20,7	18,9	29,4	43,6	56
Прокат	63,7	39,1	46,7	54,6	60
Трубы	11,9	3,7	4,8	6,7	8

* Швецова Л. «Дальше — без мартенов». Металлы Евразии, 2006 г., №3, стр. 42—45.

ме, так и с использованием до 60 процентов чугуна либо железа, полученного методом прямого восстановления.

Производство стали по схеме «агрегат вне-домного восстановления железорудного сырья — дуговая печь» становится конкурентной по отношению к привычной схеме «доменная печь — конвертер». В России сооружен Оскольский электрометаллургический комбинат, использующий в качестве шихты металлизированные окатыши, получаемые методом прямого восстановления. Перспективным выглядит строительство литейно-прокатных комплексов на базе горно-обогатительных предприятий.

На действующих предприятиях установка дуговой электропечи может рассматриваться как альтернатива требующему капитального восстановительного ремонта комплекса «аглофабрика — коксохимпроизводство — доменная печь — кислородный конвертер».

Расположенный вблизи Питтсбурга завод имел в своем составе несколько коксовых батарей, две доменные печи и конвертерный цех с двумя конвертерами. Столкнувшись с необходимостью больших затрат на капитальный ремонт имеющегося оборудования, руководство предприятия приняло решение заменить одну доменную печь на дуговую высокой производительности. Дуговая печь

была установлена на месте одного из конвертеров. Печь работает на ломе с годовой производительностью 1,8 миллиона тонн стали, либо с использованием 40 процентов жидкого чугуна, с ожидаемой годовой производительностью 2,5 миллиона тонн. Описание печи приведено в таблице 4.

Еще одна причина строительства электропечи связана с экологическими проблемами. Выполнение требований по защите окружающей среды приводит к значительным затратам при производстве стали по схеме «железная руда — передельный чугун — кислородный конвертер/мартен». В современных условиях на металлургических заводах с полным циклом проблемой является покрытие издержек на охрану окружающей среды при выплавке передельного чугуна из руды и кокса в доменной печи. Дуговые печи, работающие в составе комбинатов и использующие жидкий чугун, имеют преимущество по сравнению с электропечами, работающими в составе мини-заводов, поскольку могут изменять состав шихты в зависимости от цен на лом и железорудное сырье. Примером могут служить дуговые печи, работающие в составе Челябинского металлургического комбината.

По вышеперечисленным причинам можно ожидать увеличения доли электростали в мире до 50 процентов через 15–20 лет. В России на-

коплен значительный металлофонд (примерно 1,5 миллиарда тонн), и уступающий только металлофонду США (3 миллиарда тонн). Динамика развития металлургического производства в России за последние 15 лет приведена в табл. 3. Можно ожидать, что закрытие мартеновских цехов приведет к росту производства электростали до уровня 30 процентов к 2020 году. Новые дуговые печи будут находиться как в составе комбинатов, так и в составе мини-заводов.

На предприятиях полного цикла дуговые печи используются и будут использоваться главным образом для выплавки строительных марок стали, катанки, мелкого сорта, профилей небольшого сечения. Конвертерное производство на этих комбинатах будет ориентироваться на производство нового проката. На Магнитогорском металлургическом комбинате, ориентированном на производство плоского проката, в этом году будет завершено строительство двух дуговых электропечей фирмы ФАИ-Фуко. Печи предназначены для выплавки стали, после разлива направляемой в цеха сортового проката.

На мини-заводах дуговые печи будут применяться также и для производства плоского проката. Примером может служить сооружаемый в настоящее время в г. Выкса Объединенной металлургической компанией в сотрудничестве с фирмой Даниели комплекс по производству горячекатаной рулонной полосы для трубопрокатных станков. В состав комплекса входит электросталеплавильный цех, машина непрерывного литья слэбом и прокатный стан.

Металлургические заводы с полным циклом очень уязвимы в периоды снижения спроса. На конференции по стратегии выживания черной металлургии в США в 1995 году отмечалось, что металлургический комбинат может устойчиво работать в двух случаях: либо он отличается очень низким уровнем производственных затрат, либо занимает рыночную нишу, с которой его трудно вытолкнуть. В таблице 5 приводится список основных видов продукции и даются оценки (по десятибалльной шкале) относительно способности ее образовывать рыночные ниши.

ТАБЛИЦА 5

Продукция	Оценка
Слябы/заготовки	4
Лист	
Общего назначения	3
Специального назначения и нестандартных размеров	8
Горячекатанная полоса	
Лента рулонная	2
Толстая/широкая полоса рулонная	6
Рельсы	
Обычные	5
Термоупрочненные	9
Строительный сортмент	
Больших размеров (тяжелый)	8
Больших размеров	5
Легкий (размеров, доступных мини-заводам)	3
Сортовой прокат	
Сталь арматурная	2
Специального назначения	7
Нержавеющий	8
Трубы	
Сварные трубы нефтяного сортамента	6
Бесшовные трубы нефтяного сортамента	8
Магистральные трубы большого диаметра	7
Магистральные трубы	4
Конструкционные трубы	7
Нержавеющая сталь	
Общего назначения	3
Специальная	5

Способность образовывать рыночные ниши определяется высокой стоимостью и сложностью оборудования и строительства, необходимостью устанавливать длительные связи между поставщиком и потребителем. Необходимой предпосылкой является высокое качество сырья, обеспечивающее получение металла высокой степени чистоты.

Как уже отмечалось, главным достоинством кислородно-конвертерной стали является низкое содержание примесей цветных металлов и азота. Конвертерный процесс продолжает оставаться главным для выплавки листовой стали, доля которой в мировом объеме составляет 60 процентов. Прежде всего это относится к сталям, где необходимо сочетание прочностных и пластических свойств. Это стали для автомобилестроения. Другим направлением является производство стали для труб большого диаметра. По указанным причинам большинство заводов полного цикла в последние десятилетия перестроило свою деятельность в пользу производства проката высокого уровня качества. Структура сталеплавильного производства приведена в таблице 6.

Технологической тенденцией при выплавке стали в конвертерах является предварительная обработка чугуна. При доле скрапа в заливке 5 процентов достигнута продолжительность плавки от выпуска до выпуска 24 минуты при длительности продувки 10 минут. При применении комбинированного способа кислородного дутья (сверху через фурму и снизу через днище) возможно увеличить долю лома до 28 процентов.

Проводимая на предприятиях нашей компании реконструкция сталеплавильного производства направлена на достижение высоких технико-экономических показателей работы агрегатов, а также на приведение структуры производства в соответствии с общемировыми техническими направлениями, изложенными в данной публикации.

Выводы

Мартеновский способ производства стали доминировал в первой половине 20 века, в настоящее время полностью себя исчерпал и в ближайшей перспективе должен полностью исчезнуть.

Конвертерный способ производства стали доминировал во второй половине 19 века и во второй половине 20 века. Успешная работа конвертерных цехов в ближайшей перспективе возможна только при ориентации на производство высококачественной продукции.

Электродуговой способ производства стали является наиболее прогрессивным. Доля стали, выплавляемой в дуговых электропечах, непрерывно возрастает, и достигнет среднемирового уровня примерно 50 процентов в 2020–2025 годах. ■

ТАБЛИЦА 6. СТРУКТУРА СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА, %*

Регионы, страны	2004 год		
	конвертерный	электростале- плавильный	мартеновский
Европа, всего	58,1	31,5	9,4
в том числе:			
страны ЕС	61,4	38,6	—
страны бывшего СССР	57,0	14,5	28,5
в том числе:			
Россия	60,4	17,5	22,1
Украина	49,8	6,8	43,4
Северная Америка, всего	48,1	51,9	—
в том числе:			
США	46,4	53,6	—
Канада	58,6	41,4	—
Океания, всего	78,9	21,1	—
Латинская Америка, всего	53,9	46,1	—
Африка, всего	44,6	55,4	—
В том числе ЮАР	52,1	47,9	—
Ближний Восток	16,5	83,5	—
Азия, всего	72,6	27,1	0,3
В том числе:			
Япония	73,6	26,4	—
Китай	81,6	18,4	—
Республика Корея	56,1	43,9	—
Индия	57,2	38,9	3,9
ВСЕГО В МИРЕ	63,0	33,8	3,2

* Юзов Ю.В., Седых А.М. «Развитие мирового рынка стали». ОАО «Черметинформация». Бюллетень «Черная металлургия», №7, 2005 г., стр. 8—21.

ТАБЛИЦА 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРОПЕЧИ ФИРМЫ CONSTEEL

Показатели	100% лом	60% лом 40% жидкий чугун
Производительность, тонн/час	250	330
Вес плавки в ковше, тонн	250	250
Расход электроэнергии, кВт/тону	360	225
Мощность, МВт	107	67
Время под током, мин	53	38
Время от выпуска до выпуска, мин	60	45

ТЕКСТ СВЕЛАНА БОЙКОВА

АЛЕКСАНДР ПОДКОРЫТОВ УВЕРЕН, ЧТО В ЖИЗНИ НЕТ ТАКИХ
ВЕРШИН, КОТОРЫЕ НЕЛЬЗЯ БЫЛО БЫ ПОКОРИТЬ

РАЦИОНАЛИСТ

С ДУШОЙ РОМАНТИКА



Когда на должность главного инженера Челябинского металлургического комбината назначили Александра Леонидовича Подкорытова, ни у кого не возникло вопроса: «Та ли эта кандидатура?». Абсолютно разные люди, характеризуя его, проявили редкое единодушие: «Он грамотный специалист, отличный руководитель, деликатный и глубоко порядочный человек». У него, говорили мне, есть и знания, и опыт и — что самое главное — смелость, чтобы оправдать свое назначение. Эти составляющие и есть его, скажем так, нематериальный актив — репутация, которую он заработал за долгие годы упорного труда.

АМБИЦИИ

Можно только гадать, как бы сложилась судьба Александра Подкорытова, если бы он не пришел работать на Челябинский металлургический комбинат. Рассуждать на эту тему бессмысленно, поскольку история не приемлет сослагательного наклонения, хотя такой жизненный сценарий в свое время просматривался достаточно отчетливо — когда наша страна была великой космической державой, Юрий Гагарин — символом реализации человеческих амбиций по покорению Вселенной, а весь народ просто грезил о полете в космос. Как все советские мальчишки, интересовался этой темой и Саша Подкорытов. Он мечтал строить космические корабли.

Не берусь утверждать, насколько серьезно он сконцентрировался на выполнении поставлен-

Главный инженер Челябинского металлургического комбината Александр Подкорытов, сам того не замечая, вывел формулу успеха. Она проста как дважды два — нужно искренне любить то дело, которым ты занят. Только тогда жизнь покажется увлекательной игрой, где каждый новый уровень сулит тебе новые возможности.

ной перед собой задачи, однако при поступлении в Челябинский политехнический институт его выбор пал на аэрокосмический факультет.

Престижная специальность сулила заманчивые перспективы. Однако жизнь студентов этого факультета была обычной студенческой жизнью, со всеми земными радостями: безудержным весельем от сессии до сессии и круглосуточной зубрежкой конспектов в горячую экзаменационную пору.

РАПИРЫ И ПЕЩЕРЫ

В сущности, большинство людей аморфны в жизни. Скажем, им проще поделить мир на черное и белое, чем путаться в полутонах, не бархатясь, плыть по течению. Александр Подкорытов из тех, кто частенько «набивает шишки», поскольку занимает активную жизненную позицию, расцветая ее всей палитрой красок. Иначе — скучно. Иначе — чужд. Он говорит, что привык распоряжаться своей судьбой сам.

Сколько Александра Леонидовича помнят друзья — он всегда был чем-то увлечен. Ему интересны и прыжки с парашютом, и большой теннис... Из солидного списка занятия плаванием и футболом — самые приземленные. Одно слово — массовый спорт, хотя и здесь он достиг определенного результата. Другое дело фехтование! Чего стоят образы, всплывающие в памяти при этом слове — мушкетеры, благородные рыцари... И, наконец, сам бой — опасный и



интригующий, где решения принимаются в доли секунд, а малейшая ошибка может обернуться мгновенным поражением. Выяснилось, что и в этом деле Александр Леонидович — мастер, точнее кандидат в мастера спорта СССР.

Спелеология стала его страстью в студенческие годы. Тогда в составе сборной Челябинской области он исследовал пещеры Кавказа, крупнейшего из спелеорайонов бывшего СССР... В основном они осваивали уже проложенные маршруты. Хотя, вспоминает Александр Леонидович, их команде однажды довелось найти место под землей, куда прежде не ступала нога человека. К этой экспедиции они готовились два года, теперь на карте пещер Аски есть местечко, открытое челябинскими спелеологами.

Будучи натурой увлекающейся, Александр Подкорытов ко всему относится как к захватывающей игре. Но всегда соблюдает принцип: при любом раскладе важен результат. Чтобы стать победителем, нужно верно и взвешенно расставлять приоритеты. Они всегда должны быть на стороне дела, увлечения — после этого. Так было и со спелеологией. Хобби стало мешать учебе и он на время оставил это занятие, уйдя с головой в науку. В результате — красный диплом по окончании вуза и распределение на одно из ведущих машиностроительных предприятий страны...





ОТ РАССВЕТА ДО ЗАКАТА — ТАКИМИ ВРЕМЕННЫМИ РАМКАМИ ОГРАНИЧЕН РАБОЧИЙ ДЕНЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ЧМК АЛЕКСАНДРА ПОДКОРЫТОВА. КАБИНЕТ, КОМБИНАТ, ПЕРЕГОВОРЫ, ОПЯТЬ КОМБИНАТ...



Уже казалось, что детская мечта о строительстве летательных аппаратов стала вполне осязаемой, но перестройка развеяла, как дымку, эти надежды.

МЕТАЛЛУРГ ВО ВТОРОМ ПОКОЛЕНИИ

Семьи металлургов подтвердят, что жизнь Челябинского металлургического комбината — их жизнь. Поэтому когда повзрослевшие дети работников комбината выбирают профессию своих родителей, это выглядит так же естественно, как то, что за весной приходит лето.

Так на комбинате появился молодой инженер Александр Подкорытов. Однако и здесь он отправился по своему пути, а не по проторенной отцом дорожке, который к тому моменту уже возглавлял один из основных цехов ЧМК. Коллеги говорят: «Все, что касается

Александра Леонидовича, его карьеры, авторитета — это большой труд и незаурядные способности...»

Толчком же к его продвижению по служебной лестнице стала действующая на комбинате школа имени О.К. Тищенко, где готовили резерв руководителей. Именно тогда инициативного молодого специалиста из электросталеплавильного цеха № 6, свободно владеющего английским языком, заметил начальник управления внешнеэкономических связей комбината Владимир Иванович Тыцкий. Вскоре Александр Подкорытов сменил спецодежду сталевара на деловой костюм менеджера. Закрутилось — работа в управлении внешнеэкономических связей, затем — в дирекции по сбыту, технической дирекции. Он был нужен именно на одних из самых ответственных звеньях производственной цепочки. И

всегда работал с диким упорством, чтобы не разочаровать людей, которые ему доверяли.

От рассвета до заката — такими временными рамками ограничен рабочий день главного инженера ЧМК Александра Подкорытова. Кабинет, комбинат, переговоры, опять комбинат... Так можно работать, только когда трудиться ради дела, а не за кусок хлеба. Интерес, желание докопаться до самой сути всегда были для него главными для изучения любого вопроса. Вот недавний случай, наглядно иллюстрирующий стиль работы Подкорытова. На очередном оперативном совещании рассматривалась большая тема разгрузки составов. Причины проблемы, озвученные специалистами, показались ему неубедительными. После совещания он провел, так сказать, разведку боем, прокатившись в кабине машиниста по всему

СКОЛЬКО АЛЕКСАНДРА ЛЕОНИДОВИЧА ПОМНЯТ ДРУЗЬЯ — ОН ВСЕГДА БЫЛ ЧЕМ-ТО УВЛЕЧЕН



маршруту следования. На следующий день появились новые комментарии по этому вопросу, основанные на фактах, проверенных «собственной шкурой». Он считает, что важно иметь трезвый взгляд на вещи и уметь приспосабливать свои знания к конкретной ситуации.

КРЕПКИЙ ОРЕШЕК

Я до конца не разобралась, какую игру с судьбой ведет Александр Подкорытов. То ли она испытывает его на прочность, то ли он ей доказывает, что способен взять больше, чем ему уготовано... Но даже на отдыхе он не дает себе спуска, покоряя новые рубежи.

Минувший отпуск он с семьей и компанией друзей провел на горнолыжном курорте во Франции. Сюда, в долину Шамони, ежегодно приезжают тысячи профессиональных лыжников и любителей катания, чтобы преодолеть головокружительный спуск длиной 22 километра в одном из красивейших мест Альп. Приезжают многие, но далеко не все решаются на это — на 22 километра полета по целине, среди гор, льдов и сугробов.

Некоторые отказываются от этого еще у подножия, увидев альпинистское снаряжение у только что скатившихся с вершины смельчаков. Оказывается, до места спуска со смотровой площадки можно добраться только по узкому гребню с очень крутыми многосотметровыми сбросами по обе стороны. Поэтому «кошки», веревки и ледорубы отнюдь не лишняя предосторожность...

Было ли Александру Подкорытову страшно там, на гребне? Не скажу! Знаю только, что и эта вершина была им покорена...

P.S.

Возможно, кому-то покажется, что эта статья — портрет идеального человека, далекий от реалий жизни. Уверю вас, что это не так. За внешним благополучием стоит слишком многое: титанический труд, постоянная необходимость выбора в пользу главного и потеря чего-то, что никак не попадает под понятие «главное», череда сомнений, отменяющихся волевым решением, и неу-



СПРАВКА «НМ»

АЛЕКСАНДР ЛЕОНИДОВИЧ ПОДКОРЫТОВ

2006 гг. — ПО НАСТ. ВРЕМЯ — ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ОАО «ЧМК»

2003–2006 гг. — ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР ОАО «ЧМК»

2002–2003 гг. — ДИРЕКТОР ПО СБЫТУ ОАО «ЧМК»

1996–2002 гг. — НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛОВ, ЗАТЕМ — НАЧАЛЬНИК УПРАВЛЕНИЯ ВНЕШНЕ-ЭКОНОМИЧЕСКИХ СВЯЗЕЙ ОАО «ЧМК»

1991–1996 гг. — ИНЖЕНЕР-КОНСТРУКТОР, СТАРШИЙ МАСТЕР ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА № 6 ОАО «ЧМК»



КАКОЙ СПОРТ МЫ ЛЮБИМ?

В нашем журнале появилась новая рубрика — «Вопрос номера». Это еще одна уникальная возможность для всех нас познакомиться поближе и даже узнать в лицо своих коллег с других предприятий нашей компании. Нас много, и мы все разные... Кто-то живет на Урале и плавит сталь, кто-то в далекой Сибири добывает уголь, кто-то в живописнейших местах Башкирии — Белорецке — делает канаты и проволоку...

Но ведь мы объединены не только производственными процессами, у нас масса общих интересов и увлечений, мы с легкостью можем найти темы, актуальные абсолютно для всех нас. Именно поэтому в каждом номере «НМ» мы будем задавать какой-то один вопрос, а ваши ответы на него помогут всем нам увидеть, насколько интересны и даже (не побоимся этого слова) уникальны все те, кто причисляет себя к команде «Мечел». Сегодня звучит очень простой вопрос — «Какой спорт вы любите?». Полученные ответы поражают многообразием спортивных пристрастий наших коллег. Жалеем лишь об одном: ограниченная площадь журнальных страниц не позволила опубликовать все материалы, достойные внимания. Итак, какой спорт мы любим?



Рустэм Гайфуллин,
начальник канатного
цеха ОАО «БМК»:

— Волейболом я начал заниматься еще в техникуме, причем всерьез. Мне повезло, трудовой путь на комбинате я начал в одном из самых спортивных цехов, в цехе легированной проволоки. Уже много лет являюсь главным судьей соревнований по волейболу ОАО «БМК». По натуре я человек общительный, коммуникабельный, а волейбол — игра командная. Игроки, как правило, становятся командой не только на площадке, но и в жизни. Мы до сих пор дружим семьями, а в трудные времена, когда у нас в городе было проблематично приобрести необходимое снаряжение, тот, кто ехал в командировку, отправлялся с целым списком, где было указано количество и размеры спортивной обуви. И бежали со списком по магазинам, и везли удобные сланцы на всю команду. Кроме того, что всегда было важно для меня, волейбол — спорт зрелищный, азартный и эмоциональный, при этом он способствует развитию логического мышления. Здесь важно не беспорядочное метание по площадке, а умение предугадывать и просчитывать дальнейшие действия. Может, и в работе начальником цеха мне помогает это умение — просчитывать на шаг вперед.



Наталья Федулова,
руководитель
международного
корпоративного отдела
ООО «УК Мечел»:

— В детстве я с огромным удовольствием занималась и плаванием, и большим теннисом, и конькобежным спортом. Но, признаюсь честно, мне всегда нравились боевые искусства. Воплотить заветную мечту в жизнь мне удалось год назад. Правда, сначала решила заняться карате. Но случайно обмолвилась об этом на работе, и мой коллега посоветовал сходить на тренировку по айкидо.

Я с удовольствием согласилась и сейчас ничуть об этом не жалею. Воспринимаю айкидо и как обучение традиционным боевым искусствам, и как возможность защиты от безоружного или вооруженного противника. В этом виде боевых искусств используется принцип управляемого контролирования, то есть противник может двигаться, куда он захочет, но при этом любое его движение находится под постоянным контролем. Внимание ни на секунду не ослабевает.

Конечно, айкидо развивает мои физические способности, но это не главное. Айкидо совершенствует мои духовные качества. В дет-

стве мне казалось, что человек, занимающийся боевыми искусствами, становится сильнее и жестче всех окружающих его людей. А сейчас у меня произошла своеобразная переоценка ценностей: я получаю удовольствие не от того, что могу развить свои физические данные, а потому, что могу контролировать свои эмоции, спокойно решать серьезные проблемы. И мне кажется, что благодаря айкидо я стала более спокойным, где-то даже более разумным и уравновешенным человеком.



Евгений Сафонов,
водитель Томусинской
автобазы ОАО «Южный
Кузбасс»:

— Парить в небе подобно птице, пожалуй, мечта каждого мальчишки. Я увлекся дельтапланерным спортом в 15 лет. Через год не просто научился летать, но и стал инструктором городского клуба.

Профессия у меня самая земная — водитель большегрузного самосвала. Горные работы — труд сложный, тяжелый, требует выносливости и терпеливой настойчивости. Постоянно поддерживать себя в форме помогает мое увле-

чение. Какое это наслаждение, оттолкнувшись от земли, взмыть под облака! Не ради рекордов и особых достижений постоянно совершаю полеты на дельтаплане и парашюте. В этом парении я добиваю все, чего не хватает в моей профессии — адреналина. А главное, у меня появилось много настоящих друзей-единомышленников.



Игорь Кушников,
директор по транспорту
ОАО «ЧМК»:

— Я считаю, что в каждом мужчине от природы заложена жажда к лидерству и экстремальным ощущениям. Есть масса способов утолить ее, но самый надежный — заняться спортом. Я это испытал на себе: лыжи, футбол, греко-римская борьба... Но мое главное увлечение — прыжки с парашютом. К сожалению, на моем счету их чуть более сотни, но надеюсь наверстать упущенное. А началось все с банальной детской мечты о небе. Я даже поступил в школу «Юных космонавтов» при Челябинском военно-авиационном училище. Там значительное внимание уделялось парашютно-десантной подготовке. Отчетливо помню первый свой прыжок. После звукового сигнала и слов выпускающего «Пошел!», набрав как можно больше воздуха в легкие и закрыв от страха глаза, все же делаю шаг в бездну. Воздушный поток, как песчинку, швыряет меня вниз. Как заклинание, произношу магические цифры: «521, 522, 523», и рука машинально дергает кольцо основного парашюта. До раскрытия купола проходит, казалось бы, вечность. Вдруг всем телом чувствую динамический удар. Ура! Купол раскрыт! Чувство страха сменяют радость и восторг. Там, на высоте, оглушает пронзительная тишина. Наслаждаюсь своим одиночным парением. И это хочется испытывать вновь и вновь.



Ирина Острякова,
Директор Департамента
внешних связей
ООО «УК Мечел»:

— Я с раннего возраста была довольно спортивной — занималась плаванием, спортивными танцами, фитнесом. Но по-настоящему «затянули» меня два увлечения: около пяти лет я занимаюсь теннисом и йогой.

В школу йоги меня пригласила подруга, за что я ей очень благодарна. С тех пор я постепенно осваиваю эту практику, дошедшую до нас из глубины веков. Йога — это не только причудливые физические упражнения, как многие считают, это — все многообразие работы с физическим телом, дыхательные техники, древняя философия и постоянное самосовершенствование... Признаюсь, что я стала заниматься йогой только для того, чтобы поддерживать физическое состояние.

Но вскоре я с удивлением и радостью обнаружила, что Йога дает огромный запас энергии и изменяет внутренний мир, позволяет лучше осознавать свои чувства и мысли. В процессе практики более ярко проявляется способность наблюдать за внутренней и внешней реальностью, быть честным с самим собой. На каждом занятии я получаю заряд бодрости, жизненной энергии и прекрасного настроения. А еще Йога помогает мне сохранять спокойствие и выдерживать стрессовую нагрузку, помогает концентрироваться на цели и фокусировать внимание, а также поддерживать себя в хорошей физической форме. Йога дает жизненную энергию и здоровье, а остальное начинает получаться само собой!



Вадим Пузынин, старший
мастер цеха по ремонту и
эксплуатации установок
водоснабжения и канализации
ОАО «Ижсталь»:

— В студенчестве я занимался тяжелой атлетикой, позже — футболом. А в прошлом году познакомился с велотуризмом.

Прежде всего, это смена впечатлений, возможность разглядеть мелочи: автомобиль с его скоростью не дает такой возможности общения с окружающим миром. А здесь и природа близко, и тишину можно послушать.

Заметил, что даже поездки на огород по одному и тому же маршруту совершенно различны — каждый день несет в себе изменения. Едешь, к примеру, по шоссе после дождя или ранним утром — все звуки обострены и воспринимаются по-иному, чем в обычное время.

Я — велотурист начинающий. Маршруты моих поездок пока не исчисляются тысячами километров. Скажем так: пока я исследую окрестности. Мечта? Сначала добраться до Камы — уж очень там места красивые, а если получится, то можно подумать и о многодневных походах. Поездка до Кунгурских пещер — одна из вершин, покорить которую я собираюсь в первую очередь.



Наталья Шидловская,
тренер СК «Металлург»
ОАО «ЧМК»:

— Увлечение всей моей жизни — стрельба из лука и дартс. Почему? Все очевидно: умение «попасть в десятку» — лучший навык, который позволяет добиться цели в жизни, к тому же лук и стрелы вызывают самые романтические ассоциации — божественные амушки, благородные шервудские разбойники... Это, конечно шутка, хотя мне, 12-летней девочке, впервые взявшей в руки стрелу, слава Робин Гуда не давала покоя. Легендой, конечно, я не стала, но турниры разных уровней выигрывала неоднократно. Что касается дартса,

для меня это не просто спорт, это увлечение, которое всегда с тобой, на редкость доступная, увлекательная и зрелищная игра. Он одинаково приемлем как для английской королевы, так и для нас с вами. Словом, дартс — экзотическая игра с легким налетом английского аристократизма, заслужившая мировую популярность благодаря своей универсальности.



Александр Голяков,
директор Рудногогорского
рудника Коршуновского
ГОКа:

— Мой любимый вид спорта — сноуборд. В моем активе — покоренные трассы Иркутской области: и в Железногорске, и в Братске, и в Усть-Куте, и в Усть-Илимске, и в Байкальске. Хотя с того момента, как я стал директором рудника, времени для любимого увлечения остается все меньше и меньше. Катаюсь вместе с сыном Сергеем. Почему именно сноуборд? Люблю экстремальный спорт. Черпаю в нем силы. Именно в такие моменты, когда тебе покоряются самые сложные трассы, чувствуешь, насколько вкусна жизнь! Тихий размеренный ритм, болото — не для меня. Мне необходимо движение — движение вперед...

Кстати, после визита Владимира Путина на горнолыжный курорт в Байкальске Иркутской области, коллеги «подкалывают» меня:

— Ты там случайно не с Путиным катаешься?
— Конечно с ним, — отвечаю я, — только он на год раньше, а я на год позже. А трассы-то те же, так что, считайте, что вместе...



Сергей Кудинов,
машинист бурового
станка разреза
«Красногорский» ОАО
«Южный Кузбасс»:

— В первый раз я совершил парусное путешествие во время отпуска по Красноярскому водохранилищу. Привлекли меня неожиданные ветра, борьба со штормами, желание противопоставить свои силы и умение различным неожиданностям. Для этого много пришлось учиться у своих собратьев по увлечению. Я и сам увлек многих своих друзей парусами, а со своей женой даже совершили свадебное путешествие по Байкалу.

География путешествий с каждым годом расширяется — озера Балхаш, Зайсан, Алаколь, Каспийское море. У каждой акватории свой характер, который стоит внимательного изучения, чтобы не попасть впросак.

С друзьями мы живем от похода до похода серьезными подготовками, общефизическими тренировками, теоретической учебой. А наши жены и дети предпочитают отдых не на черноморском берегу, а активное передвижение под парусом на непредсказуемом водоеме.

ТЕКСТ АНДРЕЙ ГЛУШКОВ

КАКОЙ ОН — САМЫЙ ЛУЧШИЙ ПАПА? ОТВЕТ НА ЭТОТ ВОПРОС НАШЛИ НА ЧЕЛЯБИНСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ

СУПЕРПАПА — МЕТАЛЛУРГ



ТРАДИЦИИ ПРОВЕДЕНИЯ ТАКОГО ПРАЗДНИКА ЕСТЬ НЕ ТОЛЬКО У ЧЕЛЯБИНСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ — СВОИХ СУПЕРПАП НЕ ТАК ДАВНО ОПРЕДЕЛИЛИ И НА БЕЛОРЕЦКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ



С самого раннего детства меня умиляли строчки любимого поэта «Мамы всякие нужны, мамы разные важны». А как же папы, думал я? Папы, они какие нужны?

Поскольку мой папа, к сожалению, умер тогда, когда я сам еще и не думал становиться отцом, а оба дедушки погибли на войне, да и прадедушки сгинули тоже где-то на просторах нашей «от Москвы до самых до окраин», то жил я, на самом деле, в соответствии со строчками еще более любимого поэта: «И родословной дальше деда не помним, предки не вели».

Поэтому лично я отдаю должное организаторам ежегодного конкурса ОАО «ЧМК» «Суперпапа» — женсовету комбината во главе с Валентиной Федоровной Бойко, администрации предприятия и профсоюзному комитету. В конкурсе участвуют мужчины, работающие на комбинате, вместе со своими детьми. Поболеть за них приходят их жены и мамы, бабушки и дедушки, коллеги по цеху и службам предприятия.

А еще ребята из подшефных школ и гимназий, детских садов и детских домов района. Вот для последних конкурс «Суперпапа» вообще уникальное событие. Они видят на сцене и в зале счастливые семьи, при том, что сами их не имеют. Что происходит в этих ранних детских душах сегодня, сказать сложно. Но хочется верить, что в будущем у каждого из них появятся свои дети, которых они никогда не бросят. Потому что обречь их на подобное одиночество не позволят воспоминания о конкурсе «Суперпапа». Пожелаем этого от всей души Дениске Иванову, Владике Шкитину и Саше Кокорину из 7 «А» школы-интерната № 13. Они с восхищением глядели на сцену и очень активно болели за шефа из третьего прокатного цеха, завидуя, наверное, и самому Евгению Комарских, и его дочке Кате.

В этом году в финал конкурса вышли четыре участника вместе со своими детьми. Это уже названный электрогазосварщик Евгений Комарских с дочерью Екатериной, бригадир отдела термического цеха Андрей Скрыбин с дочерью Яной, а также разливавший стали кислородно-конвертерного цеха Сергей Аникин и его дети — Света, Никита и Вероника. И наконец, Сергей Милюков, машинист крана прокатного цеха № 1 с дочерью Кристиной.



ВПЕРВЫЕ НА СЦЕНЕ

Прокатный цех № 1 славится интересными, творческими людьми. Не случайно это единственный цех, который был представлен на всех без исключения корпоративных конкурсах «Семья года», «Суперпапа» и семейные старты. И Сергей Милюков стал достойным продолжателем этой традиции.

Сергей около 15 лет проработал в прокатном цехе № 1. До этого он отличался в основном в спортивных состязаниях. Без семьи Милюковых не обходятся ни одни семейные старты. В выходные они любят устраивать выезды на каток и лыжные походы. Вообще, Милюковы очень дружны и всюду бывают всей семьей.

Конкурс суперпап — первый сценический опыт Сергея Милюкова. Представляете, чего ему стоило выйти на сцену! Тем более, что, по мнению коллег, он отличается особой скромностью. Но ради дочери папа решился на этот подвиг. И шестилетняя Кристина не подвела своего самоотверженного отца, поразив зрителей своими талантами.

Среди друзей и коллег Сергей известен как человек добрый, спокойный и хозяйственный. Многие в доме сделано его руками. А еще суперпапа Челябинского металлургического комбината любит готовить. И нередко проявляет недюжинную фантазию при изобретении новых блюд.



ТЕКСТ АНДРЕЙ ГЛУШКОВ

КОРРЕСПОНДЕНТ «НМ» ПОЗНАКОМИЛСЯ С РАБОТОЙ
МАСТЕРОВ КАСЛИНСКОГО ЗАВОДА АРХИТЕКТУРНО-
ХУДОЖЕСТВЕННОГО ЛИТЬЯ

ЧУГУННЫЕ КРУЖЕВА

... Когда руководство «Мечела» объявило о приобретении ООО «Каслинский завод архитектурно-художественного литья», аналитики терялись в догадках: что эта сделка может дать компании, кроме головной боли? Ведь былая слава Каслей, казалось, навсегда канула в Лету. Весь советский период завод ориентировался на выпуск массовой продукции — примитивного архитектурного литья и статуэток, скульптур и бюстов политических деятелей, мясорубок. Еще здесь производились так называемые корпуса специального (иными словами — военного) назначения.

В середине 1990-х годов предприятие было акционировано в ОАО «Каслинский машиностроительный завод». Но потребность в продукции завода резко упала. Какое-то время он фактически не работал. Еще немного — и всемирно известный завод мог вообще прекратить существование, а рассказы о мастерстве кружевного чугуна остались бы только в легендах.

Алексей Иванушкин заявил тогда о грядущих структурных и организационных изменениях на предприятии. А еще сообщалось, что руководство компании собирается вернуть на предприятие скульпторов, литейщиков, формовщиков, чеканщиков и мастеров, ушедших за время простоя с завода.

Сегодня у нас есть возможность оценить произошедшие перемены.

Краткое географическое описание сообщает, что расположен город Касли на восточном склоне Среднего Урала, среди озер Большие и Малые Касли, Иртыш, Сунгуль и Киреты, в 25 километрах от железнодорожной станции Маук, в 138 километрах к северо-западу от Челябинска.

Эти сведения мало о чем расскажут человеку, никогда не бывавшему в местах, именуемых «уральской Швейцарией». Но для того, кто хотя бы однажды посетил этот заповедный уголок, становится понятным, почему именно здесь зародилась слава русского художественного чугуна. Почему предметы этого не ремесла, но настоящего искусства из века в век поражают



каждого, к ним прикоснувшегося, ощущением вечности, несмотря на всю их хрупкость и ажурность? Почему им присущи, помимо технического совершенства, еще и высочайшая художественная выразительность, когда металл до осязаемости убедительно воспроизводит мех или тяжелые складки одежды, развевающиеся гривы коней или нежное оперение птиц? Почему каждая чугунная скульптура обладает необычайной эмоциональной выразительностью?

Все сто с лишним верст от Челябинска до Каслей нынешний директор Каслинского завода архитектурно-художественного литья Сергей Юрьевич Гоге рассказывает нам об истории и сегодняшнем дне предприятия.

— История каслинского железоделательного завода документально свидетельствует о том, что собственно художественное литье никогда не существовало как отдельный, самостоятельный вид производства. Оно развивалось при заводе, на котором сначала освоили и свыше 150 лет производили и продавали в Европе дорогое, но качественное кричное железо марки «Два соболя», затем освоили производство из-

Исполнительный директор компании Алексей Иванушкин, комментируя приобретение завода, сказал, что каслинское литье — гордость не только Челябинской области, но и всей России, и именно поэтому «Мечел» считает необходимым возрождение славы уральских мастеров.

делий из чугуна. Тогдашнее каслинское литье выделялось тонкостью, легкостью, идеальной чистотой поверхности. Понятно, что после банкротства оборонного производства на Каслинском машинозаводе под угрозой исчезновения оказался и уникальный народно-художественный промысел, возродить который без серьезной финансовой поддержки сегодня вряд ли возможно.



— Многие секреты изготовления тончайшего каслинского художественного литья безвозвратно утрачены, — с сожалением говорит Сергей Юрьевич. — Ушли из жизни старые мастера. Сегодня искусных формовщиков в городе Касли осталось меньше десяти человек. А ведь навыки мастерства должны передаваться из поколения в поколение, от отца к сыну. Поэтому трудно переоценить вклад руководства «Мечела» в то, что сегодня есть возможность не только развивать, но прежде всего сохранять уникальный всемирно известный промысел.

За экскурсами в историю незаметно пролетели полтора часа. Вот и Касли. С какой бы стороны вы ни приезжали в город, каждый из шести въездов в него омывает озеро. Все они соединены рукотворными и природными протоками. Есть водоемы и в самом городе. Словом, уральская Венеция. И везде камень. Из камня сложены дворовые строения, заборы в поселках. Плитняком выложены дворы и дорожки.

Каслинский завод расположен на улице Советской, старейшей в городе. Вот и на самом заводе сохранились еще стены бывших цехов, тоже сложенные из камня во времена Демидовых. Сюда впору водить экскурсии. Хотя почему я так говорю? Экскурсантов в Каслях бывает за год больше, чем в городе жителей.

Сегодня нашим гидом по знаменитому Каслинскому заводу будет сам директор. Первым делом он ведет нас в эталонную комнату — святая святых предприятия. Это, по сути, выставочная, музейная экспозиция.

— Мы владеем модельным фондом, который превышает 500 экземпляров раритетных изделий, — с гордостью говорит Сергей Юрьевич. — Собственником фонда является «Мечел». Но только деньгами оценить экспонаты невозможно.

— Среди них есть изделия, которые существуют в мире в единственном экземпляре, — подключается к разговору хранитель художественного фонда Тамара Николаевна Якина. — Наши мастера используют их как эталоны для производства моделей. Поэтому нынешнюю продукцию завода можно считать возве-

щением к истокам мастерства и уникальным традициям, хотя каждая вещь, конечно же, по-своему неповторима. И когда-нибудь такими же раритетами станут работы нашего молодого скульптора Натальи Куликовой. По ее скульптуре изготовлена модель и отлита кабинетная скульптура «Петр I», которое сегодня украшает фойе Государственной думы.

А начинается каслинское художественное литье с карандашных эскизов. Скульпторы шаг за шагом разрабатывают проект будущего литейного шедевра. Общий вид и детализация, проекции и планы. В мастерских на всех стенах и столах чертежи и рисунки, спецификации и технологические карты на отливку, на обработку, на сборку и покры-



СПРАВКА «НМ»

Сегодня Каслинский музей художественного литья — единственный в своем роде в России и в мире. Здесь представлены изделия каслинских мастеров всех поколений: «кабинетное литье», образцы русской и зарубежной скульптуры и декоративно-прикладного искусства, чугунная мебель, бытовые и культовые изделия. Особый интерес представляют образцы миниатюры, брелоки размером до 1,5 см, а также ставшая легендарной чугунная цельнолитая цепочка. В экспозиции музея более 150 образцов каслинского литья, в фонде — более 10 000.

тие, на монтаж по месту. Здесь семь раз отмерят, прежде чем дадут задание один раз отрезать. Ведь так называемая «кусовая» формовка предполагает изготовление до нескольких десятков деталей, которые потом воплотятся в одной скульптуре.

— А как же иначе? — продолжает Тамара Николаевна. — Ведь каждое изделие наших мастеров несет в себе уникальность и неповторимость от замысла до воплощения.

С ней полностью согласна и Наталья Куликова:

— Мы с натуры или даже по словесному описанию, по фотографии или рисунку создаем сначала пластилиновую, а затем гипсовую и бронзовую модели будущего чугунного художественного литья. И в пластилине, и в гипсе стеком вырисовываем буквально каждый волосок, чтобы чугунное литье повторило рисунок до мельчайших подробностей. После отливки специальными инструментами — чеканками — скульптура в чугуне будет доведена рабочим-чеканщиком до совершенства.

Здесь любят повторять: три слагаемых составляли и составляют успех, который всегда сопровождает художественные изделия Каслинского завода. Это высокое качество чугуна, особые свойства каслинских формовочных песков и мастерство скульпторов, рабочих-формовщиков и литейщиков.

— Основу уникальных каслинских изделий из чугуна составили месторождения руды и формовочных песков, — комментирует Сергей Юрьевич. — Чугун, выплавляемый из бурого железняка, обладал высокой жидкотекучестью, что обеспечивало высококачественное заполнение мельчайших фрагментов литейной формы. Одновременно с этим чугун имел высокие пластические свойства — тонкостенная отливка хорошо обрабатывалась резкой и чеканкой. Изделия из каслинского чугуна по пластическим свойствам выгодно отличались от аналогичных изделий того времени, изготовленных на германских заводах из фосфористого и, как следствие этого, хрупкого чугуна. Предметы домашнего обихода при па-

дении не раскалывались. К сожалению, это месторождение бурого железняка давно выработано. А местные пески обладают прекрасными формовочными свойствами, газопроницаемостью, что немного знаком с основами технологии литья, поймет, о чем идет речь. На этих песках завод работает и сегодня.

Мастера говорят, что единичные изделия, буквально несколько штук, можно получить и по мягкой модели из пластилина, воска или глины. Но так бывает не всегда. Поэтому необходимо создавать твердые модели из гипса, алюминия или бронзы. Эту кропотливую работу выполняют высококвалифицированные специалисты, лучшие формовщики и чеканщики художественного литья. Они превращают в литейную оснастку первую гипсовую копию, снятую с оригинальной скульптуры. От состава и чистоты обработки гипсовой модели зависит качество поверхности так называемой «мастер-модели», отлитой из латуни или бронзы, и, следовательно, всего чугунного тиража. Именно «мастер-модели» являются самыми дорогостоящими и ценными изделиями, хранящимися в эталонном фонде.

Таких мастеров как модельщик Юрий Агеев, форматор Сергей Суслов, сегодня не найдешь, что называется, днем с огнем. Поэтому и понятны чувства директора, по крупицам собирающего мастерскую элиту под крылом своего предприятия. Сегодня в штате завода ровно 148 человек.

— Мы неспроста ведем учет с точностью до человека, — говорит Сергей Юрьевич. — Потому что подробных мастеров можно по пальцам пересчитать. Даже в Москве высоко-



СПРАВКА «НМ»

Настоящее каслинское литье — недешевое. Над знаменитой скульптурой «Россия», украшавшей чугунный павильон, получивший Гран-при на Всемирной выставке в Париже в 1900 году, мастера трудились больше года. По архивным данным, это изделие оценивалось в 64 рубля. Для сравнения: корова в те времена стоила пять рублей, лошадь — семь. Дом можно было купить за 35. Так высоко ценилось в России каслинское литье, которое, как реликвию, передавали в семьях из поколения в поколение.

классных специалистов-формовщиков наберется не более десятка человек. А ведь еще совсем недавно только рабочих-чеканщиков на Каслинском машиностроительном заводе работало свыше 60 человек.

Опиловщик чугунных фасонных отливок Татьяна Аверьянова, не отрываясь от работы, рассказывает:

— Я пятнадцать лет на заводе. Казалось бы, все уже знаю и многое умею, но чтобы сформировать по отливке художественное изделие, наиболее полно отвечающее оригиналу, замыслу скульптора мне, по-прежнему надо поработать над ней не одну смену. В особо ответственные моменты обязательно советуюсь с мастером и скульптором.

Доля ручного труда составляет на производстве художественного литья до 90 процентов. И это не потому, что нет какого-то современного оборудования или технологии устарели. Чтобы чугунная скульптура обрела жизнь, она обязательно должна впитать в себя тепло человеческих рук.

Когда модели готовы к производству тиража, к делу приступают литейщики. За смену на существующем оборудовании они могут отлить до 1600 килограммов чугуна. Но прежде его надо сварить.

— Месторождения прежних лет давно выработаны, — снова говорит Сергей Юрьевич, — мы вынуждены работать на передельном чугуне, который по жидкотекучести и пластическим свойствам значительно уступает прежним каслинским литейным чугунам. Поэтому во многом от мастерства литейщиков будет зависеть качество готовых изделий. Они превращают грубый слиток чугуна в тонкую вязь орнаментов или фигуры интерьера и архитектурные детали.

На литейном участке более тридцати лет трудится Сергей Васильевич Карабанов. Человек, без преувеличения, влюбленный в свою профессию, не мыслящий себя без «литейки». Он и сегодня может пальцем «перейти» струю огненного металла. Вот уж действительно взаимная любовь у них к друг к другу.

— Было дело, я уходил с завода, — вспоминает Сергей Васильевич. — Но вновь вернул-



приехал он в Касли в 1984 году после окончания Азербайджанского политехнического института. На каслинском машиностроительном заводе прошел путь от инженера-конструктора до технического директора. Довелось и ему искать на стороне лучшей доли, но «литейка» на поверку оказалась надежнее, и он вернулся на нынешний завод.

Не стоит, наверное, удивляться, что «железный фарфор Урала», как еще называют каслин-

ское художественное литье, которые заворовали и восхитили нас четкостью линий и легкостью объемов. Мы пытались до конца понять, что отличает настоящее каслинское художественное литье от прочих поделок из чугуна. Надеюсь, нам это удалось. Потому что, не сговариваясь, решили: каслинские шедевры делаются людьми и для людей. Потому они и вечны. Как вечны любовь и окружающий нас мир.

Особый колорит чугунному литью придает его цвет — матовый или бархатисто-черный. И в рецептуре специального покрытия изделий есть свои секреты. По-особому варится олифа, в которую добавляется так называемая «голландская сажа». Потом смесь «зреет» полгода и лишь затем, опять же вручную, наносится и на чугунное литье.

ся, потому что не могу расстаться с этой профессией. Она для меня давно стала просто жизнью.

То же можно сказать и о заместителе директора по производству и инженерно-техническим вопросам Видади Магеррамове, для которого Касли стали второй родиной. Молодым специалистом

ское художественное литье, потому и живет сотни лет, что в нем наглядно выражаются нормальные человеческие желания — жить достойно и красиво.

По дороге из Каслей мы еще и еще раз вспоминали уникальное производство и образцы ху-



ТЕКСТ АНДРЕЙ ДЮГУРОВ

РАБОТА С МОЛОДЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ ЯВЛЯЕТСЯ ОДНИМ ИЗ ПРИОРИТЕТНЫХ НАПРАВЛЕНИЙ КАДРОВОЙ ПОЛИТИКИ ОАО «ИЖСТАЛЬ»

«ИЖСТАЛЬ» МОЛОДЕЖНАЯ

Руководство акционерного общества считает подготовку достойной рабочей смены залогом его будущих успехов и достижений. Сегодня на предприятии действует несколько социальных программ, которые направлены и на оказание поддержки молодым работникам, и на повышение их профессионального уровня, и на создание благоприятных условий для карьерного роста.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ КАК ЗЕРКАЛО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО РОСТА

Особое внимание уделяется тем, кто имеет статус молодого специалиста, — ведь они являются наиболее активными и квалифицированными представителями молодого поколения «Ижстали». Обладателям этого звания выплачивается пособие в размере ставки первого—третьего разрядов оплаты труда. В рамках реализации жилищной программы они имеют возможность приобретения квартиры с рассрочкой выплаты до пятнадцати лет без предварительного взноса, а также им компенсируются затраты, связанные со съемом жилья.

Однако статус молодого специалиста подразумевает не только дополнительные права, но и обязанности. Одной из них является выполнение ежегодного технического задания, результатом которого является отчет молодого человека о проделанной работе перед советом главных специалистов и руководителей под председа-

тельством технического директора предприятия Юрия Тюрина. С одной стороны — это серьезное испытание, своего рода экзамен на зрелость и пригодность для начинающих инженерно-технических работников, с другой — возможность громко заявить о себе, раскрыть свой потенциал специалиста и будущего руководителя. На отчете, помимо сути и деталей техзадания, члены комиссии интересуются рабочими и жилищными условиями молодого специалиста, его перспективными планами, а лучшие из докладов рекомендуют на научно-техническую конференцию — традиционное итоговое мероприятие, призванное поставить точку в работе молодых специалистов за отчетный период.

Из года в год количество отобранных работ варьируется в зависимости от их актуальности и качества. Так, в прошлом году на конференции было представлено семь докладов. Два из них получили поощрительные премии, пять признаны лучшими, а первое место поделили сразу

два молодых специалиста — инженеры службы главного сварщика Андрей Пушкарев и Михаил Данилов.

Они составили программу аттестации технологии сварки на опасных производственных объектах. В течение нескольких месяцев была проведена большая аналитическая, практическая и организационная работа по составлению и систематизации технологических карт, на базе которых был разработан порядок выполнения сварочных работ. Благодаря этому ОАО «Ижсталь» получило свидетельство на право производства сварочных работ в Национальном аттестационном комитете сварочного производства.

Как правило, работы, представленные на конференции, имеют практический характер и внедряются в производство. Работа инженера-технолога ООО «Ижсталь-ТНП» Сергея Засыпкина, занявшего на прошлогодней конференции одно из призовых мест — наглядный тому пример. В ходе проведения исследовательской

РАБОТЫ МОЛОДЫХ ИЖСТАЛЬЦЕВ ВЫЗВАЛИ НЕПОДДЕЛЬНЫЙ ИНТЕРЕС У ПРЕПОДАВАТЕЛЕЙ ОТРАСЛЕВЫХ ВУЗОВ И БЫЛИ ОТМЕЧЕНЫ СПЕЦИАЛЬНЫМИ ПРИЗАМИ



работы молодому специалисту удалось изменить процесс изотермической закалки топоров. Новый способ, предложенный инженером, уже освоен и внедрен в производство. Прогнозируемый экономический эффект — свыше 470 тысяч рублей.

В этом году о своей работе за 2005 год отчитались свыше 70 молодых специалистов. Важность этого мероприятия переоценить невозможно. Работая над техзаданием, молодые люди не только приобретают навыки самостоятельной работы, глубже узнают специфику производства, но и шлифуют свои личностные качества. Ведь именно из них будет формироваться кадровый резерв предприятия.

МЕТАЛЛУРГИ XXI ВЕКА

Второй год подряд представители ОАО «Ижсталь» принимают участие в конференции молодых специалистов «Металлургия XXI века», в состав оргкомитета которой входят руководители и специалисты Всероссийского научно-исследовательского и проектно-конструкторского института металлургического машиностроения имени академика А. И. Целикова, Московского Государственного технического университета имени Н. Э. Баумана, Московского института стали и сплавов, Московского государственного вечернего металлургического института.

«ИЖСТАЛЬ» ИГРАЕТ В КВН

День смеха для ижевских металлургов — настоящий праздник, который принято встречать игрой в КВН. В этом году киноконцертный зал ДК «Металлург» был полон. В первых рядах разместились болельщики, ак-



В этом году в ней приняло участие свыше 50 молодых инженеров, работающих на предприятиях и в институтах Сибири, Урала, Белоруссии, Украины. ОАО «Ижсталь» представляли инженер-технолог технического отдела Павел Шамшурин и инженер-программист отдела АСУ Евгений Хомич, чьи работы были признаны на конференции молодых специалистов предприятия одним из самых перспективных.

«Термоциклический смягчающий отжиг проката из быстрорежущей стали» — тема доклада Павла Шамшурина. Он разработал, а затем опробовал на практике режим термообработки, в результате которой структурное состояние быстрорежущих сталей стало формироваться с высоким запасом горячей пластичности. Если эта технология в дальнейшем будет внедрена в производство, то качество поставляемого металла повысится, а годовой экономический эффект составит более миллиона рублей.

Не менее интересен доклад «Автоматизированная система поиска аналога в условиях размытого критерия технологического подобия» Евгения Хомича. Разработанная им система помогает осуществлять выборку, состоящую из нормативных документов на уже освоенную предприятием продукцию, что существенно сокращает время поиска аналога в номенклатуре предприятия.

Работы ижстальцев вызвали неподдельный интерес у преподавателей ведущих отраслевых вузов и были отмечены специальными призами.

тивно поддерживающие свои команды. Их «оружие» — яркие пилюльки, разноцветные шары, плакаты, кричалки, смех и аплодисменты.

В этот раз в клубе веселых и находчивых играли четыре команды: «Мартеновские коты» — сборная молодых специалистов, «Летучий Ctrl» — управление контроля качества продукции, «Скрипачи» — прокатный цех и команда дебютантов «Рельсы Ильича» — железнодорожный цех. Несмотря на отсутствие опыта, этой команде удалось занять одно из призовых мест.

В конкурсе «Домашнее задание» преобладала заводская тематика. Молодые специалисты провели репортаж из одного из цехов предприятия, гротесково обнажив все недостатки в его работе. Заземлился на родной почве и «Летучий Ctrl», изобразив сцену из ба-



СНЕЖКИ ДЛЯ МОЛОДЫХ ИНЖЕНЕРОВ

Традиционный праздник — посвящение в молодые специалисты выпускников вузов, пришедших работать на предприятие, состоялся в этом году на «Ижстали» уже в десятый раз.

Несмотря на холодную погоду, праздник прошел на улице. Он открылся традиционной забавой — новички прошли «крещение снегом», пробежав через длинный коридор из людей, которые с двух сторон «обстреливали» их снежками.

В других испытаниях ребятам еще не раз пришлось продемонстрировать свою силу, ловкость, хорошую реакцию, а состоящая из нескольких этапов эстафета выявила их способность работать в команде, доверять своему партнеру.

По результатам конкурсов среди юношей первое место занял Константин Сунцов (управление финансов и кредита), среди девушек — Анастасия Бруль (отдел АСУ).

Вне конкурса все желающие смогли познакомиться с перетягиванием каната, поиграть в футбол и другие игры на свежем воздухе.

Поздравляя посвященных, Директор управления персоналом ОАО «Ижсталь» Павел Макаров отметил, что с каждым годом число молодых специалистов на заводе растет, а это значит, молодежное движение продолжает развиваться, коллектив пополняется свежими силами, за которыми — будущее предприятия. ■

лета, главными героями которого были «путаник и распутница». Железнодорожники собирали цеховую команду на Олимпийские игры, а «Скрипачи» разыграли сказку, в которой попытались соединить олимпиаду и заводскую спартакиаду. Главной героиней в ней была сдатица по имени Золушка, а принцем — мастер спорта по баскетболу.

Жюри в этот день пришлось нелегко. Буквально ноздря в ноздрю на финиш пришли две команды: «Скрипачи» и «Мартеновские коты». Они были лучшими и по качеству юмора, и по актерскому исполнению. И все же первое место досталось команде прокатчиков — за наиболее полное раскрытие темы «Ижсталь» — олимпийская» и преданность родному предприятию.

ТЕКСТ ЕЛЕНА КЫЗЛАКОВА

В НОВОМ ПОДРАЗДЕЛЕНИИ НАШЕЙ КОМПАНИИ — «МЕЧЕЛ-МЕТИЗ» — ВЕДЕТСЯ РАБОТА ПО ФОРМИРОВАНИЮ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПЕРСОНАЛОМ

УСПЕХ КОМПАНИИ — В ЛЮДЯХ

Можно до бесконечности вкладывать деньги в реструктуризацию производства: в подобной конкурентной борьбе побеждает тот, у кого сегодня больше средств. Навскидку думать, что только более современное оборудование обеспечит конкурентные преимущества на рынке. Суть конкуренции состоит в том, чтобы хорошо делать именно то, что труднее всего перенять. А перенять сложнее всего хорошо организованный менеджмент.

Механизмы, агрегаты работают оптимально только тогда, когда ими эффективно управляют люди. Кроме того, реализация даже самой совершенной организационной системы может не состояться, если будет отсутствовать самый важный фактор, являющийся движущей силой любой организации. Этот фактор — персонал компании, люди, которые своим трудом создают благополучие себе и процветание своему предприятию. Сегодня человеческий ресурс является основным фактором в конкурентной борьбе за прибыль, а соответственно, за развитие производства и социальной сферы на предприятии.

На Белорецком металлургическом комбинате, вошедшем в состав «Мечел-Метиза», действует система менеджмента качества, разработанная в соответствии с требованиями стандарта ИСО 9001:2000. Одним из процессов системы менеджмента качества является процесс управления персоналом. Система управления персоналом разработана для оптимизации управленческих процессов с целью повышения мотивации работников предприятия к производительному труду и повышения эффективности предприятия с использованием самого значимого ресурса — потенциала персонала.

За три года наработан опыт управления персоналом в таких важных областях, как аттестация персонала, работа с кадровым резервом, подготовка кадров. Сегодня, когда Белорецкий металлургический комбинат готовится к юбилею (в следующем году ему исполнится 245 лет), мы изучаем свой собственный опыт, находим «узкие» места и вносим конструктивные изменения в систему управления персоналом.

Методологической основой управления является системный подход к внутрифирменному использованию человеческого фактора. Он подразумевает, что подсистема управления персоналом тесно взаимодействует с другими подсистемами — фи-



МЕТОДОЛОГИЧЕСКОЙ ОСНОВОЙ УПРАВЛЕНИЯ ЯВЛЯЕТСЯ СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД К ВНУТРИФИРМЕННУМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЧЕЛОВЕЧЕСКОГО ФАКТОРА



НА БМК ПРОШЕЛ АССЕССМЕНТ-ЦЕНТР ПО ИЗУЧЕНИЮ ПОТЕНЦИАЛА РУКОВОДИТЕЛЕЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ И РЕМОНТНЫХ СЛУЖБ И ФИНАНСОВО-ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ДИРЕКЦИИ

нансовой, инновационной, инвестиционной, стратегического планирования, производственной, сбытовой.

Для анализа существующей карты процесса в системе управления персоналом и внесения в нее актуальных изменений на комбинате сформированы рабочие группы. В их состав вошли работники отдела труда, подготовки кадров, отдела кадров, технического управления, отдела сертификации продукции и управления качеством. Участники рабочих групп начали свою работу с изучения имеющихся нормативных документов и определения тех процессов, которые требуют качественных изменений или должны быть созданы впервые. На совещании рабочих групп утвердили «Перечень положений», которые необходимо разработать во взаимосвязи друг с другом. В него вошли положения, определяющие порядок найма, отбора и увольнения персонала; адаптации персонала, его подготовки и развития. С учетом новых требований формируется система работы с кадровым резервом, вносятся изменения в систему аттестации с акцентом на адресное развитие персонала по результатам оценки.

Кстати, в рамках формирования новой системы управления персоналом нами уже сделаны первые шаги. На комбинате создана группа экспертов-наблюдателей из работников кадровых служб, которые осваивают современные методы оценки персонала. Так, уже в этом году эта группа провела Ассесмент-центр по изучению потенциала руководителей технологических и ремонтных служб и финансово-экономической дирекции. По итогам оценки нами были разработаны программы развития персонала этих служб. Причем основные направления развития связаны не только с профессиональной подготовкой, но и подготовкой в области психологии управления, самодисциплины, искусства публичного выступления и разрешения конфликтных ситуаций.

Система управления персоналом предусматривает также и организацию взаимодействия администрации и общественных организаций: работа с молодежью — обеспечение будущего комбината в области формирования кадровым потенциалом; забота о ветеранах — это преемственность тради-

ций. Кроме того, штат комбината на 39 процентов состоит из женщин, повышается роль и ответственность женского комитета комбината в формировании тесных связей семей работников с комбинатом, его прошлой и настоящей историей. Именно поэтому в «Перечень положений» вошли положения, регламентирующие социальные подпроцессы.

Участники рабочих групп понимают, что разрабатывают положения как руководство к действию, прописывают законы, которые будут работать для всех участников процесса управления персоналом. Люди работают с интересом: много обсуждают, спорят, иногда полностью изменяют первоначальные собственные предложения. Итогом этой работы станет «Справочник локальных нормативных актов» для руководителей, кадровиков и тех специалистов, которые осуществляют управление персоналом.

В связи с необходимостью решать вопросы управления персоналом по новому на комбинате создан отдел развития персонал-технологий и лаборатория совершенствования нормирования и организации труда. Главными задачами этих служб являются формирование собственных персонал-технологий, оптимизация трудовых затрат, совершенствование нормирования труда, улучшение организации рабочих мест и производственных процессов.

Мы понимаем, что изменения происходят успешнее в том случае, когда, во-первых, у людей есть четкое представление о том «как есть» и «как будет», во-вторых, если люди точно представляют цели и пути их достижения, а в-третьих, пользу, которую эти изменения им принесут. Это снижает уровень тревоги и сопротивление, которое вызывают инновации. Поэтому совершенствование процессов управления персоналом — это процесс открытый, в который вовлекаются не только работники кадровых служб, но и все, кто имеет отношение к этим вопросам: молодые специалисты, представители женсовета, члены совета ветеранов и др. Мы ожидаем от реализации своих программ повышения заинтересованности персонала в решении производственных задач, вовлеченности в процессы управления и ответственности за общий результат — эффективную работу предприятия. ■

НА ЧМК ОБУЧАЮТ МОЛОДЫХ РУКОВОДИТЕЛЕЙ

24 молодых специалиста Челябинского металлургического комбината, входящего в «Мечел», проходят целевой обучающий курс по программе подготовки резерва руководителей производства. Учебная программа для будущих руководителей рассчитана на 240 академических часов. За это время они прослушают теоретический курс «Система управления производством и коллективом», разработанный преподавателями Южно-Уральского института подготовки кадров и пройдут стажировку на ведущих российских металлургических предприятиях. По результатам защиты творческих работ по окончании курса слушателям будут выданы свидетельства о повышении квалификации установленного образца.

Кроме действующих курсов для повышения квалификации молодых специалистов, на предприятии существуют варианты индивидуального обучения перспективных работников по федеральным программам подготовки управленческих кадров. Благодаря этому средний возраст руководителей за последние годы снизился с 47 до 33 лет.

КАДРОВАЯ СЛУЖБА БМК ОТМЕТИЛА ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ПРАЗДНИК

Профессиональный праздник День кадровика отмечается в России уже второй год 24 мая. Металлурги БМК поддержали идею его проведения. В этот день лучшим кадровым работникам были вручены почетные грамоты и благодарственные письма от руководства БМК. Подарками, цветами и аплодисментами приветствовали собравшиеся ветераны-кадровики. Теплые слова от руководителей подразделений комбината, слова благодарности за работу и красочные выступления городских творческих коллективов превратили корпоративное мероприятие в яркий и запоминающийся праздник. История кадровой службы БМК насчитывает более 240 лет и неразрывно связана с историей комбината. Одними из первых специалистов завода были кадровики, именно они занимались поиском и привлечением «рудознатцев», осуществлявших разведку местности и поиск площадки под строительство металлургического предприятия.

Сегодня дирекция по персоналу ОАО «БМК», возглавляемая Олегом Тертычным, включает в себя несколько отделов и осуществляет весь комплекс работ по взаимодействию с кадрами, включая подготовку и развитие персонала, разработку программ мотивации, социальные программы.

ТЕКСТ: МИХАИЛ МОИСЕЕНКО,
ЕЛЕНА МЕЛЬНИКОВА

НА ЧЕЛЯБИНСКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ ПРОШЛА
ТРАДИЦИОННАЯ ВЕСЕННЯЯ ЛЕГКОАТЛЕТИЧЕСКАЯ ЭСТАФЕТА,
НА СТАРТ КОТОРОЙ ВЫШЛИ 375 КОМАНД

МЫ — ОДНА КОМАНДА!



Многие согласятся с тем, что для Челябинского металлургического комбината традиционная весенняя эстафета значит гораздо больше, чем просто спортивное мероприятие. Такого количества участников и, самое главное, зрителей не увидишь больше нигде. В день эстафеты люди со всех уголков района, даже самых отдаленных, словно пробуждаясь после зимней спячки, стягиваются на площадь перед кинотеатром «Россия», одни — чтобы пробежать свой этап, другие — чтобы поддержать своих родных, друзей и знакомых. И это не случайно...



СПОРТИВНЫЕ ПРАЗДНИКИ — ЭТО ТО, ЧТО НЕОБХОДИМО МНОГИМ ПО ДУХУ, ПО ОБРАЗУ ЖИЗНИ. И НИЧТО, НИКАКИЕ СТИХИЙНЫЕ БЕДСТВИЯ НЕ СМОГУТ ПОМЕШАТЬ ИМ СОБИРАТЬСЯ НА ЭСТАФЕТЕ КАЖДЫЙ ГОД



Поскольку мало найдется в районе семей, кто не имел бы непосредственного отношения к комбинату. Такая популярность весенней легкоатлетической районной эстафеты объясняется очень просто. Как сказал Генеральный директор Челябинского металлургического комбината Сергей Малышев, «людям нравится участвовать в спортивных соревнованиях, общаться между собой. Ведь спортивные праздники — это то, что многим необходимо по духу, по образу жизни. И именно они собрались сегодня здесь. И ничто, никакие стихийные бедствия не смогут помешать им собираться на эстафете каждый год».

Эстафета нынешнего года заняла особое место среди остальных весенних праздников спорта. Уже в 60-й раз вышли бегуны на стартовые позиции: взрослые и дети, молодые и, мягко говоря, не очень. По количеству команд эта эстафета совсем чуть-чуть не побил предыдущий рекорд. В ней приняли участие сразу 375 коллективов.

По традиции открыли эстафету воспитанники районных детских садов. В течение нескольких минут многочисленные зрители наблюдали за малышами, устремляющимися вперед и стремящимися как можно скорее передать друг другу эстафетную палочку. Зрелище трогательное, но уже в столь юном возрасте формируются спортивный характер и командный дух. А коллектив управления железнодорожного транспорта комбината, в котором спорту уделяется большое внимание уже не один десяток лет, впервые выставил детскую команду. Она выступала вне конкурса, но родители-железнодорожники не оставили своих детей без призов.

Известны на комбинате спортивные успехи представителей второго железнодорожного цеха. На эстафетах он постоянно конкурирует с третьим электросталеплавиным цехом в забегах ветеранов и мужских забегах. Так вышло и в этот раз: среди команд ветеранов первое место заняли спортсмены ЖДЦ-2, а в мужском забеге первенствовали электросталеплавишники. Но обычным раскладом сил в этот раз железнодорожники решили не ограничиваться. Впервые в истории эстафет была создана команда собственно управления железнодорожного транспорта. В ее состав вошли Директор по транспорту Игорь Кушников, начальник УЖДТ Олег Васечко, предцеховая профсоюзная ЖДЦ-1 Евгений Тугон и другие руководители и специалисты управ-

ления. Личный пример руководства всегда вдохновляет коллектив, поэтому можно не сомневаться в дальнейших спортивных успехах железнодорожников. И, надо сказать, вновь созданная команда показала неплохой результат, войдя в первую десятку финишировавших в забеге ветеранов.

Уже традиционно в эстафете челябинских металлургов приняли участие спортсмены еще одного предприятия нашей компании — «Уральской кузницы». Приехали поболеть за своих многие чебаркульцы. Поддержал своих любителей спорта и Генеральный директор Рамиль Закиров. В прошлом он возглавлял кузнечно-прессовый цех-комбинат, где трудится немало сильных легкоатлетов. И спортивные традиции своего бывшего коллектива Рамиль Агзамович прививает на новом месте работы.

В забеге ветеранов спортсмены «Уральской кузницы» показали второй технический результат.

Но «гвоздем программы» стал седьмой, финальный, забег. Интерес к нему понятен. Впервые в истории в легкоатлетической эстафете металлургов приняли участие первые лица комбината: Генеральный директор Сергей Малышев, Заместитель генерального директора по труду и социальным вопросам Петр Черкасов и Директор по сбыту Александр Колчин.

В небольшом интервью Сергей Малышев рассказал, что он — приверженец здорового образа жизни, любит спорт, бегает на лыжах. Поэтому участие в эстафете для него вполне естественно.

Надо сказать, что команда управления комбината, в которую вошли руководители, лидировала на протяжении большей части дистанции. Лишь ближе к концу забега она была отеснена другими командами.

Отличительной особенностью весенней легкоатлетической эстафеты стал не только ее юбилейный статус. Хотя именно с ним и связано все остальное. Во-первых, кубки, завоеванные победителями забегов, останутся в цехах на вечное хранение, тогда как до этого все они были переходящими и могли менять хозяев хоть каждый год. А во-вторых, в этом году ценные подарки были вручены не только победителям, но и всем призерам. Также будут непременно отмечены самые активные, с точки зрения массовости, участники праздника.



Праздник спорта закончился, сильнейшие определены. Это важно, но не самое главное. А главное, что эстафета — это одно из средств почувствовать себя большой семьей, командой, которой по силам большие дела! ■

ПРЕДСТАВЛЯЕМ ПЕРВЫХ УЧАСТНИКОВ КОРПОРАТИВНОГО
КОНКУРСА ДЕТСКИХ ФОТОГРАФИЙ

РАСТЕМ ВМЕСТЕ И ЕДЕМ В

«ДИСНЕЙЛЕНД»!



В первом номере журнала мы объявили среди наших читателей конкурс на лучшую фотографию своего ребенка. Напоминаем, что победитель вместе с героем фотоснимка получит замечательный подарок — поездку в парижский Диснейленд! Сегодня мы представляем первые присланные нам фотографии.

Как и было обещано, читатели «НМ» могут выступить в качестве жюри: достаточно сообщить нам о наиболее понравившемся фото. Голоса поддержки будут обязательно учитываться при определении победителя. А для тех, кто еще только готовится принять участие в нашем конкурсе, сообщаем, что его итоги будут подведены в декабре, так что у вас еще есть возможность опубликовать на наших страницах самое лучшее фото!

Возможно, именно вам и предстоит стать тем счастливым, который покажет своему ребенку самый известный детский парк мира.



НАТАЛЬЯ КУЛИКОВА,
ФИНАНСОВЫЙ МЕНЕДЖЕР
ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ МЕЧЕЛ»



НАТАЛЬЯ ВОРОНЦОВА,
КОРРЕСПОНДЕНТ ГАЗЕТЫ «МЕТАЛЛУРГ»
ОАО «БМК»



ЛЕОНИД ПЫХОВ,
НАЧАЛЬНИК БЮРО ОСП И УК ОАО «БМК»



НАТАЛЬЯ КОННОВА,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ОТДЕЛА ИНФОРМАЦИОННО-ВЫЧИСЛИТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА
ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ»



НАТАЛЬЯ ПЕРЕМЫКИНА,
ЭКОНОМИСТ ОАО «УРАЛКУЗ»



ЕЛЕНА МАКСУДОВА,
БУХГАЛТЕР ОАО «БМК»



АНДРЕЙ РЕПЧ,
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА СЕРТИФИКАЦИИ
ПРОДУКЦИИ ОАО «БМК»



СЕРГЕЙ ПОВИРАЕВ,
РАБОТНИК УЧАСТКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ
ОТДЕЛА СБЫТА ОАО «БМК»



ИГОРЬ ЕРАСОВ,
НАЧАЛЬНИК БЮРО СТАТИСТИКИ
ООО «ТОРГОВЫЙ ДОМ МЕЧЕЛ»



КСЕНИЯ ФЕДОСЕЕВА,
ЭКОНОМИСТ КОММЕРЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ
ОАО «БМК»



СЕРГЕЙ ЕЖОВ,
АНАЛИТИК ОТДЕЛА БИЗНЕС-ПРИЛОЖЕНИЙ
ООО «УК МЕЧЕЛ»





ИННА ОСТАПКИНА,
СПЕЦИАЛИСТ ШТАБА ГОЧС ОАО «БМК»



ТАТЬЯНА НАРУШЕВИЧ,
РЕДАКТОР ГАЗЕТЫ «МЕТАЛЛУРГ» ОАО «БМК»



СВЕТЛАНА СЕНИЧКИНА,
БУХГАЛТЕР ОАО «БМК»



СЕРГЕЙ ГОЛЯКОВ,
ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ ООО «МЕЧЕЛ-ТРАНС»



ЕЛЕНА КАЗАНЦЕВА,
СЕКРЕТАРЬ ОАО «БМК»

**Ждем новые
фотоистории!**



АНДРЕЙ РЕПИЧ,
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА СЕРТИФИКАЦИИ
ПРОДУКЦИИ ОАО «БМК»

