



сталь

летает



МЕЧЕЛ

НАШ МЕЧЕЛ

> ЕЖЕВАРТАЛЬНЫЙ ЖУРНАЛ

Белорецкий
металлургический
комбинат

#03
ОКТЯБРЬ 2008

www.mechel.ru

СТРАТЕГИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ

РЫНОК Цена арматуры **НАШ РЕПОРТАЖ** «Американец» на Сибириге **ЛЮДИ КОМПАНИИ** Сибирячка

НАШИ МАСТЕРА Царь-пушка от ижевских металлургов **ФОТОКОНКУРС** Победитель едет в «Диснейленд»

ПЕРВАЯ ТОННА

стр. 20

ДОБРЫЙ ДЕНЬ, КОЛЛЕГИ!

Мы рады вновь приветствовать вас на страницах нашего журнала — издания, призванного служить своеобразным центром информации, которая рассказывает о том, как живет компания «Мечел». Она объединяет более 80 000 человек, работающих не только в России, но и за ее пределами, а потому мы уверены, что материалы, подготовленные корреспондентами «НМ», будут интересны всем, кто причисляет себя к нашей команде.



Сегодня мы подробно знакомим читателей с деятельностью металлургических предприятий компании. Интервью с генеральным директором «УК Мечел» Владимиром Полиным позволит узнать об основных принципах работы «стального» сегмента нашего бизнеса, а продолжение основной темы номера расскажет многое интересного об истории каждого из наших предприятий: Многим из вас, наверное, будет любопытно узнать, что белорецкие металлурги выпустили первую продукцию в далеком 1762 году, а на Челябинском металлургическом комбинате разработана технология производства уникальных марок сталей и сплавов, которые известны во всем мире под маркой «ЧС» — «челябинская сталь»...

Также вы сможете узнать о том, какие возможности имеет наша компания для того, чтобы повысить цену продаваемой арматуры и что для этого необходимо сделать, какая техника работает на «Южном Кузбассе», чем замечателен летний отдых на уральских озерах — им имеют возможность наслаждаться в полной мере металлурги «Уральской кузницы», и многое, многое другое... Продолжается наш первый корпоративный конкурс — на протяжении года мы размещаем в журнале фотографии детей, присланные нашими сотрудниками. Смотрите конкурсные работы на страницах «НМ» — у вас еще есть время для того, чтобы отдать свой голос автору, фотография которого вам понравилась больше всего!

И напоследок: сообщайте нам о том, какие материалы вы бы хотели видеть на страницах нашего журнала — мы обещаем, что все пожелания будут обязательно учтены в нашей дальнейшей работе. Пишите — нам есть что сказать друг другу!

Редакция «НМ»



06

ТЕМА НОМЕРА
СТРАТЕГИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ
Интервью с Генеральным
директором ООО «УК Мечел»
Владимиром Полиным



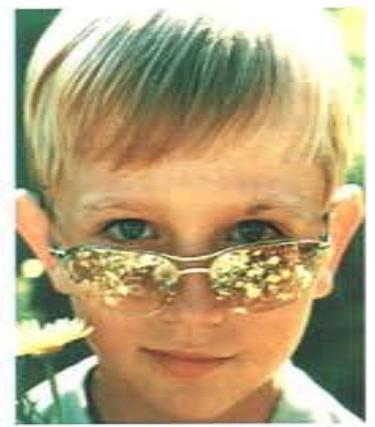
20

НАШИ УСПЕХИ
ПЕРВАЯ ТОННА



36

НАШ РЕПОРТАЖ
«АМЕРИКАНЕЦ»
НА СИБИРГЕ



46

ФОТОКОНКУРС
ПРОДОЛЖАЕТСЯ
КОРПОРАТИВНЫЙ ФОТО-
КОНКУРС «РАСТЕМ
ВМЕСТЕ И ЕДЕМ В
“ДИСНЕЙЛЕНД”!»

Корпоративный журнал ОАО «Мечел». Зарегистрирован в Федеральной службе по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия. Свидетельство ПИ № ФС7724512.

Концепция и содержание — Департамента внешних связей.
Редактор С. Якушев. Тираж 3000 экз. В журнале использованы фотографии А. Глебова, Ф. Шмидта, П. Тарана, В. Вонога, Б. Хусанова, Ю. Мальцева, К. Бойкова.

ПАНОРАМА	СОБЫТИЯ, НАЗНАЧЕНИЯ	02
ИТОГИ	ПОЛГОДА В ЦИФРАХ	04
НАШИ ПРЕДПРИЯТИЯ	СТАЛЬНОЙ БЛЕСК «МЕЧЕЛА»	10
РЫНОК	ЦЕНА АРМАТУРЫ	18
ПРОБЛЕМА	НАЛОГОМ ПО ГОКАМ	22
СОВРЕМЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ	БОРЬБА ЗА «ГОРЯЧУЮ» ПОЛОСУ	24
ЛЮДИ КОМПАНИИ	СИБИРЯЧКА	30
ВОПРОС НОМЕРА	ЧЕМ ЗАПОМНИЛОСЬ ПРОШЕДШЕЕ ЛЕТО?	34
НАШИ МАСТЕРЫ	ЦАРЬ-ПУШКА ОТ ИЖЕВСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ	40
НАШ ОТДЫХ	УРАЛЬСКАЯ КУЗНИЦА ЗДОРОВЬЯ	42

СОБЫТИЯ

НА ЧМК ЗАВЕРШИЛОСЬ СТРОИТЕЛЬСТВО ЧЕТВЕРТОЙ АГЛОМАШИНЫ НОВОЙ АГЛОФАБРИКИ



В сентябре на Челябинском металлургическом комбинате прошло горячее опробование четвертой агломерации новой аглофабрики. Ее монтаж осуществлен в рамках реализации крупномасштабного инвестиционного проекта, направленного на повышение качества продукции, сокращение производственных издержек, модернизацию оборудования. В августе была пущена третья агломерация. Полный ввод в эксплуатацию новой аглофабрики запланирован на четвертый квартал текущего года.

Общая стоимость реализации проекта оценивается более чем в 210 млн. долларов США, ввод новой фабрики значительно усиливает возможности «Мечела» по обеспечению потребностей в железорудном сырье и позволяет увеличить поставки собственного железорудного концентрата с Коршуновского ГОКа.

ОАО «ЮЖНЫЙ КУЗБАСС» ПРИОБРЕЛ НОВЫЙ УНИКАЛЬНЫЙ ЭКСКАВАТОР

Экскаватор изготовлен американской фирмой HARNISCHFEGER (UK) Ltd. Он полностью соответствует сложным горно-геологическим условиям, в которых ведут добычу угля горняки разреза «Сибиргинский», и предназначен для увеличения объемов вскрыши по автомобильной технологии. Стоимость новой техники составила около \$11 млн.

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. На разрезе «Сибиргинский» это уже второй экскаватор. В марте этого года был смонтирован РН-2800, которому присвоен номер 154.

СЕМИНАР ФИНАНСИСТОВ

Летом состоялся первый семинар-встреча для руководителей и старших финансистов предприятий нашей компании. Организатором мероприятия выступил Финансовое управление ОАО «Мечел», а открывал семинар Исполнительный директор Алексей Иванушкин.

В первой части семинара выступавшие от ОАО «Мечел» А. Иванушкин, Вице-президент по финансам А. Вищенко и Директор Департамента внешних связей И. Острякова рассказали собравшимся о нововведениях в системе управления и финансового планирования компании, об информационном поле, сопровождающем последние финансовые периоды и о планируемом полном переходе на отчетность по стандартам US GAAP. Лейтмотивом встречи стала необходимость перевода всей системы финансового планирования на каждом предприятии группы с РСБУ на US GAAP, что даст возможность более гибко реагировать на изменения рынка и более продумано распоряжаться средствами.

В рабочих группах были пристально рассмотрены основные примеры и сложности в подготовке отчетности отдельных предприятий, обсуждены накопившиеся проблемы и методы их решения.

По отзывам многих присутствующих, такая форма работы была признана крайне полезной, позволила оперативно разрешить давно накапливающиеся вопросы, лучше понять происходящее в целом по всей компании.

На заключительной части мероприятия выступили Председатель Совета директоров И. Зюзин и Генеральный директор В. Иорих, которые подчеркнули, что подобные встречи отныне будут проводиться ежеквартально, чтобы дать возможность осуществлять координацию и планирование финансовой деятельности всех подразделений и предприятий «Мечела» в более живой рабочей атмосфере. Кроме того, подобный формат встреч был назван удобным и для общего информирования руководителей предприятий о переменах и нововведениях в компаниях.



ПОЧЕТНАЯ ГРАМОТА БМК

На основании приказа Министерства экономического развития и промышленности Республики Башкортостан от 17 августа 2006 года открытого акционерное общество «Белорецкий металлургический комбинат» награждено Почетной грамотой за победу в экономическом соревновании между предприятиями основных отраслей экономики Башкортостана по итогам первого полугодия 2006 года в номинации «Металлургия».

За шесть месяцев 2006 года БМК произвел 274,9 тыс. тонн проката, что на 2 тыс. тонн, или 0,7 процента, выше аналогичного периода 2005 года. Производство метизов составило 176,1 тыс. тонн, прирост метизов к аналогичному периоду прошлого года — 10,8 тыс. тонн, или 6,5 процента.



ПЕРВАЯ КНИГА

Летом в издательстве Wolters Kluwer вышла книга «Международные торговые споры в ГATT/WTO». Ее автор — Анна Смбатян, руководитель отдела торговой политики и защиты рынков нашей компании. В книге представлен комплексный анализ практики разрешения споров Всемирной торговой ассоциации, рассматриваемые прецеденты охватывают такие вопросы в области международной торговли, как применение национального режима и режима наибольшего благоприятствования, применение принципа экономической правосудия, ведение тарифных и нетарифных ограничений в области торговли товарами и т. д. Специалисты юриспруденции уже отметили уникальность опубликованной работы — она стала в России первым печатным трудом, освещющим данную тематику. Эта книга — первая книга, вышедшая из-под пера нашей коллеги. Поздравляем Анну с удачным дебютом!



«ЗОЛОТАЯ ОСЕНЬ» НА ЧМК

На Челябинском металлургическом комбинате прошли традиционные семейные старты «Золотая осень», в которых приняли участие 270 семей металлургов — более тысячи человек. Организаторы праздника — администрация комбината, женсовет ОАО «ЧМК» и работники спорткомплекса «Металлург» — отметили, что популярность этих соревнований среди металлургов растет год от года: девять лет назад в первых стартах участвовали чуть более 100 человек.

Спортивный праздник длился более пяти часов. Награждение победителей прошло по десяти номинациям. За успешные выступления победители были награждены наборами бытовой техники и сладкими подарками.



ВИЗИТ ГУБЕРНАТОРА

В Нижнеилимском районе с инспекционной плановой поездкой побывал губернатор Иркутской области Александр Тишанин. Одним из пунктов его поездки стало посещение градообразующего предприятия — Коршуновского ГОКа. Руководитель комбината Константин Сень поделился планами освоения Краснояровского месторождения, обратил внимание на проблемы, возникшие в связи с новым толкованием и доначислением налога на добычу полезных ископаемых.

Итогом рабочего визита губернатора области Александра Тишанина в Нижнеилимский район стала встреча с общественностью, в ходе которой губернатор отметил стабильную работу градообразующего предприятия и пообещал поддержку в решении проблем.

На встрече с активом города Александр Тишанин вручил Константину Сеню грамоту за активное участие в организации и проведении референдума по объединению Усть-Ордынского бурятского автономного округа и Иркутской области.

ПОДАРОК ПАТРИАРХУ

Мастера Каслинского завода архитектурно-художественного литья изготовили несколько скульптур Святого Преподобного Серафима Саровского. Одна из них была вручена Вице-президентом по административным вопросам Вячеславом Васягиным во время празднования 300-летия Саровской Пустыни Святейшему Патриарху Московского и всея Руси Алексию II, который отметил большую роль нашей компании в поддержке Русской Православной церкви. Например, сейчас на заводе закончена работа над скульптурой Святой Великомученицы Екатерины, которая будет подарена строящемуся Православному Храму в Риме. Работа ведется с благословления Патриарха Алексия II. Недавно стало известно, что директор Каслинского завода Сергей Гооге награжден от имени Общероссийского общественного движения «Россия Православная» медалью «За жертвенные служение», руководитель художественной мастерской Светлана Рябова — медалью «Наше наследие» имени Г.В. Смирнова.

НА ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАНИКЕЛЬ» ПОДПИСАН КОЛДОГОВОР НА ДВА ГОДА

Новый коллективный договор, срок действия которого определен с 2006 по 2008 г., был принят на конференции трудового коллектива. В нем сохранены все действующие социальные гарантии, присутствуют раздатки, касающиеся экономического развития предприятия, безопасности труда, охраны здоровья и медицинского обслуживания работников, экологической безопасности, обеспечения занятости и подготовки кадров.

Коллективным договором предусматриваются проведение летней оздоровительной кампании с отправкой детей в летние лагеря, в том числе и на море, компенсации за питание работников.



НАЗНАЧЕНИЯ

Виктор Тригубко назначен Старшим вице-президентом ОАО «Мечел».
БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- 2005–2006 гг. — Вице-президент по взаимодействию с государственными органами ОАО «Мечел».
- 2003–2005 гг. — Вице-президент, представитель в Центральной и Восточной Европе ОАО «Мечел», председатель совета директоров «Мечел Кымтия Турзий», член совета директоров «Мечел Тырговиште».
- 2002–2003 гг. — Директор представительства «Мечел Трейдинг АГ» в Румынии.
- 1997–2002 гг. — Директор представительства ОАО «Ижсталь» в Москве.
- 1992–1997 гг. — Работал на руководящих должностях в металлургической компании «Юниброс Стил Ко ЛТД». Последняя должность — заместитель генерального директора.
- 1989–1992 гг. Работал в Торгпредстве СССР в Румынии.
- 1982–1989 гг. — Работал в отделе междуна-

родных связей Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам.

- Окончил экономический факультет Калининского (Тверского) государственного университета.

Елена Тубаева назначена на должность первого заместителя генерального директора ОOO «УК Мечел».

БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- Февраль 2006 г.–июль 2006 г. — директор Финансового департамента ОOO «Мечел-Мелиз».
- 2003–2006 гг. — директор Департамента финансового контроля Финансового управления ОАО «Мечел».
- 1999–2003 гг. — занимала руководящие должности в управляющих структурах холдинговых компаний «Росзерно» (финансовый директор) и «Вимм-Билль-Дан» (различные должности, в том числе руководитель Департамента инвестиционного развития; руководитель Департамента управленческого учета Финансового управления).
- 1982–1989 гг. — Работал в Торгпредстве СССР в Румынии.

• Закончила с отличием Финансовую академию при Правительстве Российской Федерации по специальности «Финансы и кредит».

Александр Барашкин назначен директором по развитию рынков ОOO «УК Мечел».

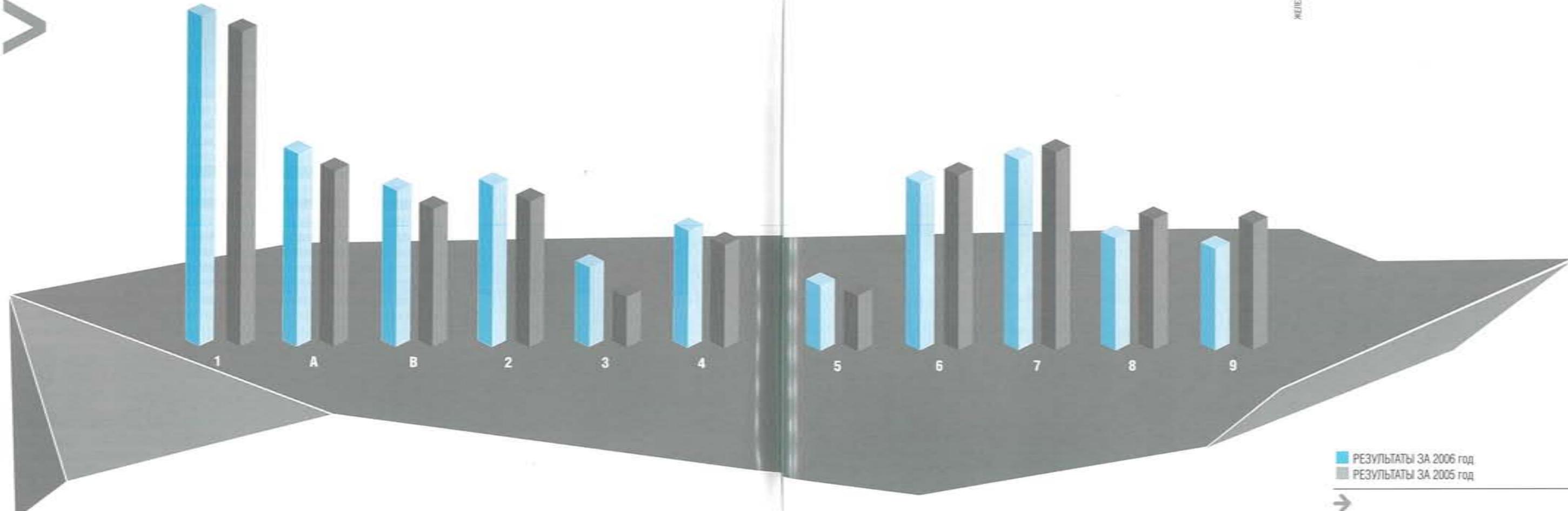
БИОГРАФИЧЕСКАЯ СПРАВКА:

- Август 2003 г.–сентябрь 2006 г. — директор по маркетингу ОАО «КОМТЕХ» (Москва).
- 2002 г.–август 2003 г. — начальник отдела конъюнктуры Челябинского филиала ОOO «Улемет-Трейдинг».
- 1983 г.–2002 г. — работал на различных должностях на Челябинском металлургическом комбинате, в том числе начальником металловедческой лаборатории, начальником бюро прогноза рынка службы маркетинга и сбыта, начальником отдела сбыта спецсталий службы маркетинга и сбыта.
- Закончил с отличием Челябинский политехнический институт им. Ленинского комсомола по специальности «Инженер-металлург».



ПОЛГОДА В ЦИФРАХ

>



НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКЦИИ

1-Е ПОЛ. 2006 ГОДА, ТЫС. ТОНН 1-Е ПОЛ. 2006 ГОДА, К 1-МУ ПОЛ. 2005 ГОДА В %

1_УГОЛЬ	8094	+ 8
2_КОКСУЮЩИЙСЯ	4497	+ 9
3_ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ	3597	+ 6
4_ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ КОНЦЕНТРАТ	2391	+ 8
5_НИКЕЛЬ	6,97	+ 26
6_МЕТИЗЫ	288	+ 7
7_ШТАМПОВКИ	52	+ 2
8_ПРОКАТ	2276	- 6
9_СТАЛЬ	2865	- 7
10_ЧУГУН	1728	- 6
11_КОКС	1078	- 21

КОММЕНТИРУЯ ИТОГИ ПРОИЗВОДСТВА КОМПАНИИ В ПЕРВОМ ПОЛУГОДИИ 2006 ГОДА, ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР ОАО «МЕЧЕЛ» АЛЕКСЕЙ ИВАНОШКИН ЗАЯВИЛ:

«Несмотря на снижение цен в первом квартале этого года, второй квартал показал стабилизацию и оздоровление рынков, что положительно сказалось на эффективности работы наших сегментов. Так, в целом, в 2006 году мы видим хорошие перспективы для развития нашего угольного дивизиона и наращивания объемов произ-

водства, что согласуется с нашими планами произвести в 2010 году не менее 25 миллионов тонн угля. За счет модернизации Коршуновского ГОКа продолжает расти производство железорудного концентрата, повышающее нашу сырьевую независимость. Никелевое подразделение также показало хорошие результаты в техноло-

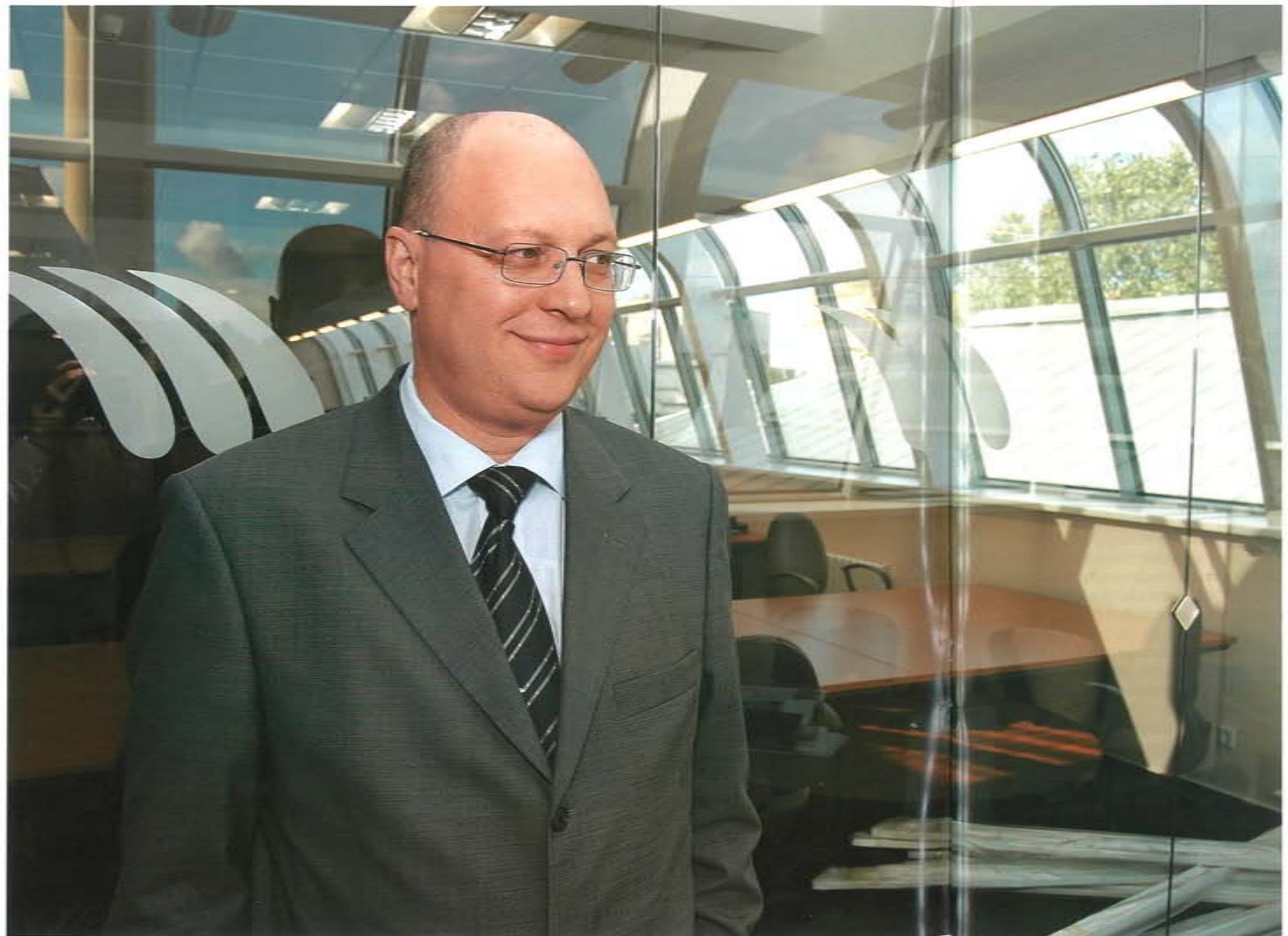
гическом плане, что привело к повышению производительности ферроникеля и снижению расхода кокса в его производстве. В металлургическом сегменте нам удалось сохранить и увеличить объемы готовой продукции с высокой добавочной стоимостью, добившись снижения сырьевых затрат».

ТЕКСТ_СВЕТЛАНА АНДРЕЕВА

ОСНОВНАЯ ЗАДАЧА, КОТОРАЯ СТОИТ ПЕРЕД МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИМИ ПРЕДПРИЯТИЯМИ «МЕЧЕЛА» — ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

СТРАТЕГИЯ

ЭФФЕКТИВНОСТИ



В предыдущем номере «НМ» мы подробно рассказали о работе горнодобывающего сегмента нашей компании. Сегодня мы знакомим читателей журнала с деятельностью металлургических предприятий «Мечела». Слово — Генеральному директору ООО «УК Мечел» Владимиру Полину.

— Сегодня «Мечел» является крупной интегрированной компанией, имеющей в своем составе предприятия по производству угля, железной руды, никеля и известняка, а также кокса, стали, металлопроката и метизов, — рассказывает он. — Металлургический сегмент нашего бизнеса складывался на протяжении нескольких лет, и в настоящий момент он объединяет ряд предприятий — Челябинский металлургический комбинат, «Ижсталь», Белорецкий металлургический комбинат, «Уральскую кузницу», Вартильский метизный завод, «Мечел Тырговиште», «Мечел Кымпия Турзий», «Мечел Нямунас».

— Владимир Анатольевич, расскажите о принципах формирования нашего «стального» дивизиона.

— Основным предприятием нашего стального сегмента можно назвать Челябинский металлургический комбинат, имеющий полный производственный цикл. В его состав входят коксохимический, агломерационный, сталеплавильный и прокатные переделы, кроме того, он является одним из крупнейших в стране производителем качественного металла, выпускающим наиболее широкий спектр этой продукции. Вхождение в состав компании ОАО «Ижсталь» позволило нам еще более укрепить наши позиции на российском рынке специальных сталей.

ОАО «Белорецкий металлургический комбинат» — лидер на отечественном рынке метизов, способный производить уникальную для нашей страны продукцию, например проволоку диаметром менее 0,03 миллиметра. Его приобретение дало нам возможность занять существенную долю рынка метизной продукции. Затем она была увеличена за счет вхождения в компанию ЗАО «Вартильский метизный завод», расположенного в Карелии. Ассортимент передельной продукции мы смогли расширить после приобретения ОАО «Уральская кузница», специализирующегося на производстве поковок и штамповок из специальных сталей. А вхождение в состав «Мечела» двух румынских и литовского предприятий — «Мечел Тырговиште», «Мечел Кымпия Турзий» и «Мечел Нямунас» — ознаменовали расширение нашей деятельности за пределами России. «Мечел Тырговиште» производит сортовой прокат из специальной стали, «Мечел Кымпия Турзий» и «Мечел Нямунас» — метизы.

Четкое выстраивание стратегии развития нашей компании позволило нам добиться от этого объединения значительного синергетического эффекта, заметно оптимизировав производственную цепочку по выпуску металлопродукции. Так, ОАО «БМК» и ЗАО «Вартильский метизный завод» получают заготовку и катанку из Челябинска, ОАО «Уральская кузница» использует специальные стали ЧМК, «Мечел Нямунас» получает катанку и проволоку от наших российских предприятий. Сегодня, пожалуй, уже нет необходимости много говорить о том, насколько правильным было решение по поводу выстраивания такой технологической связки. В том же Белорецке, я думаю, прекрасно помнят, как еще в конце 1990-х годов градообразующее предприятие лежало на боку — производство практически было заморожено, надежд на инвестиции не было никаких. Совместная работа с ЧМК в корне изменила ситуацию. Максимально безболезненно для персонала было закрыто нерентабельное сталеплавильное производство, налажена поставка заготовки из Челябинска. Сейчас БМК — успешно работающее предприятие, активно развивающее свои производственные активы.

— Что, по Вашему мнению, является наиболее сильными сторонами металлургического бизнеса нашей компании?

— «Мечел» выгодно отличается от других компаний, работающих на металлургическом рынке, наличием мощнейшего горнодобывающего сегмента; в основу стратегии нашего развития легло сотрудничество «Южного Кузбасса», Коршуновского ГОКа и ЧМК. Мы можем самостоятельно покрывать практически 100 процентов потребностей нашего сталеплавильного сегмента в коксующемся угле, более 90 процентов — в железной руде. И на сегодняшний день мы активно расширяем мощности по переработке железной руды для того, чтобы еще более увеличить производство собственного агломерата. Кроме того, «Мечел» является единственным производителем специальных сталей в мире, имеющим собственные мощности по производству никеля, — сегодня мы покрываем свои потребности в этом виде сырья более чем на 50 процентов.

Что значит самостоятельное обеспечение компании коксующимся углем, железной рудой и



МЫ ИМЕЕМ БОЛЕЕ ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПО СРАВНЕНИЮ С ДРУГИМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ МЕТАЛЛА



МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЯ ПОД МАРКОЙ «МЕЧЕЛ» НАХОДИТ ПРИМЕНЕНИЕ ПРАКТИЧЕСКИ ВО ВСХ ОТРАСЛЯХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



никелем? Это значит, что мы имеем более широкие возможности по сравнению с другими производителями металлопроката: деятельность металлургических предприятий «Мечела» более стабильна, ведется лучший контроль за качеством готовой продукции, снижаются производственные затраты, улучшается гибкость и широта планирования производства, повышается способность оперативно реагировать на требования и изменения рынка.

Говоря о наших конкурентных преимуществах, нельзя не отметить, что «Мечелу» принадлежит значительная доля внутреннего рынка металлопродукции из специальной стали и сортового проката из углеродистой стали. Такая высокая степень диверсификации выпускаемой продукции практически исключает зависимость от периодических колебаний рынка. Так, например, наши металлургические предприятия производят достаточно обширный сортамент строительной металлопродукции, спрос на которую, как известно, определяется сезонными колебаниями. Но вместе с тем мы имеем возможность производить специальные стали и продукцию из них, ориентированную на наукоемкие секторы экономики.

Этот аспект деятельности позволяет компаниям чувствовать себя независимо от спадов и взлетов, связанных с ведением строительных работ.

Кстати, про строительство хотелось бы сказать чуть подробнее. Строительный бум сейчас наблюдается не только в Москве — в регионах России тоже ведутся достаточно активные работы по возведению жилья и коммерческой недвижимости. Поэтому мы можем с уверенностью говорить о достаточно выгодном с этой точки зрения географическом положении большей части наших предприятий, находящихся на Урале.

Здесь расположено достаточно большое количество крупных, активно развивающихся городов, которые являются надежными потребителями

металлопродукции. В 2005 году на долю «Мечела» приходилось обеспечение 16 процентов строительного рынка России.

— Расскажите подробнее о том, на какие рынки ориентирована продукция металлургических предприятий нашей компании.

— Продукция под маркой «Мечел» находит применение практически во всех отраслях промышленности. Как уже говорилось, достаточно большую часть нашего металла потребляют строительные компании — они получают сталь для армирования железобетонных конструкций, прокат углового профиля, горячекатаный плоский прокат.

У трубных заводов востребована заготовка для производства цельнотянутых труб из углеродистых, конструкционных и нержавеющих сталей, которые применяются в энергетике и нефтегазовой промышленности. Эти же отрасли потребляют нержавеющий плоский прокат в листах и рулонах. Прокат из легированных марок стали мы поставляем на машиностроительные предприятия. Также мы производим поковки и штамповки из коррозионностойких, жаропрочных сталей и сплавов, которые используются в космо- и авиастроении, химической и ядерной энергетике.

Продукцию метизных предприятий — проволоку, гвозди, сетки, канаты и т. д. — используют предприятия практически всех отраслей промышленности.

Добавлю, что наша металлопродукция пользуется устойчивым спросом не только в России и странах СНГ, но и в странах Юго-Восточной Азии, Западной и Восточной Европы, США.

— Сейчас в компании идет активная работа по формированию метизного дивизиона. Какие основные задачи будет решать это новое подразделение?

— В метизный дивизион войдут предприятия, производящие продукцию самого высокого передела — Белорецкий металлургический комбинат, Вартильский метизный завод, «Мечел Нижнекамск», «Мечел Кызыл Түрзий». Развитие метизного направления весьма важно для компании: оптимизация его работы будет повышать среднюю цену нашей продукции, что, кроме решения задач по увеличению прибыли, чистого денежного потока и стоимости компании, будет работать на решение задачи по сохранению независимости компании в условиях глобализации рынка.

Среди основных задач метизного дивизиона — формирование стратегии компании в части ее позиций на внутреннем и внешнем рынках метизной продукции, принятие управленческих решений по организации работы входящих в нее предприятий. Основная цель создания нового подразделения очевидна: долгосрочная максимизация прибыли «Мечела» как на предприятиях метизного сегмента, так и всей компании за счет дальнейшего увеличения эффекта синергии.

— На протяжении последних лет в компании реализуется масштабная инвестиционная программа. Какие основные проекты, разрабатываемые на металлургических предприятиях «Мечела», Вы можете отметить?

— На ОАО «ЧМК» основной задачей является максимальный переход от разливки стали в слиток к разливке на МНЛЗ. Введенная в эксплуатацию в 2004 году МНЛЗ кислородно-конвертерного цеха в комплексе с двухпозиционным агрегатом комплексной обработки стали разлила в 2005 году более миллиона тонн жидкой стали. В рамках реализации общей стратегии в Челябинске ведется строительство еще одной МНЛЗ, пуск которой планируется в конце этого года. Новый

агрегат будет разливать квадратную заготовку сечением 180x80 миллиметров, обеспечивая потребности прокатного передела БМК, а также крупную заготовку диаметром 150 миллиметров, необходимую трубным заводам. В дальнейшем планируется провести модернизацию слитковых МНЛЗ в ЭСПЦ-6 с увеличением их производительности и улучшения качества производимой продукции.

В сентябре подписан контракт с фирмой SMS EUMUCO на поставку в декабре 2007 года нового кольцераскатного стана производительностью 20 000 тонн в год на «Уральскую кузницу».

В последнее время введен в эксплуатацию целый ряд современных агрегатов на БМК и «Мечел Нижнекамск».

Это только часть проектов, реализуемых сегодня в компании. В настоящий момент формируется долгосрочная многоэтапная программа по дальнейшей реконструкции каждого предприятия металлургического сегмента «Мечела».

позволят увеличить долю непрерывнолитой заготовки в общем производстве, расширить сортамент, включая качественные марки стали, для среднесортного стана 380, которые сейчас разливаются в слиток.

В сентябре подписан контракт с фирмой SMS EUMUCO на поставку в декабре 2007 года нового кольцераскатного стана производительностью 20 000 тонн в год на «Уральскую кузницу».

Для производства продукции с более высокой добавленной стоимостью на ЧМК заканчивается модернизация стана 300-2. В результате проведенных работ мы расширим сортамент выпускаемой продукции в сторону более дорогого и востребованного на рынке проката строительного назначения. В дальнейшем планируется реконструировать стан 250-2, провести поэтапную модернизацию стана 2300/1700. Среди крупных инвестиционных проектов в Челябинске необходимо отметить и завершение строительства новой аглофабрики, рассчитанной в основном на переработку железорудного концентрата, поставляемого с Коршуновского ГОКа.

На ОАО «Ижсталь» сейчас реализуется проект по обновлению оборудования ломоподготовки, что позволит увеличить насыпной вес используемого металломата, сократить издержки и увеличить производительность сталеплавильных агрегатов.

В Румынии на заводе «Мечел Тырговиште» проводится поэтапная модернизация сталеплавильного и прокатного передела. В течение последних полутора лет установлено новое оборудование по переработке лома, проведена реконструкция сталеплавильной печи с увеличением ее производительности практически в два раза, построена новая газоснабжка и реконструирована система водоподготовки. В настоящее время здесь реализуется проект по реконструкции имеющейся на заводе МНЛЗ, пуск которой планируется на начало 2007 года. Проводимые работы

или колледжами, существуют системы поощрения лучших студентов, системы выплаты дополнительных стипендий, оплата прохождения производственной практики. Многие ведущие специалисты предприятий сами принимают участие в процессе обучения студентов, присутствуют на экскурсиях, защите дипломов. Все это позволяет заранее формировать кадровый потенциал наших предприятий. Очень важно, чтобы молодой человек во время обучения уже чувствовал себя частью огромного производственного коллектива. Большая работа в этом направлении ведется на ЧМК, «Ижстали», БМК, «Уральской кузнице».

— Какие основные задачи предстоит решать нашим металлургическим предприятиям?

— Прежде всего — это повышение эффективности производства. Наша инвестиционная программа направлена на максимальное приведение имеющегося оборудования к современному уровню, на строительство новых агрегатов, обеспечивающих производство востребованной на рынке продукции с максимальным снижением издержек. За последние годы мы реализовали ряд проектов на ведущих металлургических предприятиях «Мечела» и сейчас можем говорить о том, что по итогам прошлого года при значительном снижении производства чугуна и кокса нам удалось сохранить практически на прежнем уровне производство стали и металлопроката. Этим результатом уже вполне можно гордиться, но все мы понимаем, что ресурсы по повышению эффективности металлургического производства еще не исчерпаны. Повышение прибыли в «стальном» сегменте и дальнейшее укрепление наших позиций по производству высококачественной и конкурентоспособной продукции — вот

основные задачи, которые стоят перед металлургическими предприятиями «Мечела».

ПРЕДПРИЯТИЯ НАШЕЙ КОМПАНИИ ВЫПУСКАЮТ ШИРОЧАЙШИЙ АССОРТИМЕНТ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ — ОТ ЗАГОТОВКИ ДО ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫХ МЕТИЗОВ

СТАЛЬНОЙ БЛЕСК «МЕЧЕЛА»

Челябинский металлургический комбинат — одно из крупнейших предприятий в мире по выпуску высококачественных сталей и сплавов. За 63-летнюю историю существования предприятия здесь разработали и внедрили промышленную технологию производства свыше тысячи марок сталей и сплавов, из которых большинство носят фирменный знак — «ЧС».



Сергей Малышев, управляющий директор
ОАО «ЧМК»:

— Уже год, как я работаю на Челябинском металлургическом комбинате. Для такого масштабного предприятия это бесспорно короткий срок, чтобы узнать все вехи его более полувековой истории, но достаточный, чтобы проникнуться духом комбината, приобщиться к его традициям.

Теперь я уже могу сказать, что комбинат стал частью моей жизни. Для меня ЧМК — это не просто гигант отечественной металлургии,

это, прежде всего, трудовой коллектив, сильный и работоспособный. Сегодня уже видны результаты нашей совместной деятельности, и дальнейшие меры, которые мы планируем предпринимать, должны стабилизировать работу предприятия.

Уверен, что при ежедневной системной работе, когда весь персонал снизу доверу вовлечен в эффективный, правильно организованный процесс, можно достичь самых амбициозных целей.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ МЕТАЛЛ

«Сталь объединяет», «сталь летает»... — за этими слоганами на рекламных щитах стоят мосты, самолеты... Пожалуй, нет такой отрасли промышленности, где бы не использовалась продукция Челябинского металлургического комбината, хотя изначально он создавался как производитель металла для научноемкого сектора экономики. До сих пор в мировой металлургии вряд ли можно найти аналогичное предприятие по объему производственных мощностей, предназначенных для выпуска специальных сталей и сплавов.

Когда 12 июня 1941 года Советом народных комиссаров СССР было принято постановление о строительстве Бакальского металлургического завода (ныне ЧМК) на Першинской площадке Челябинска, никто и не предполагал, что всего через десять дней наша земля содрогнется от разрывов фашистских снарядов, от боли и стонов людей.

Осенью 1941 года на строительную площадку начали прибывать эшелоны с металлургическим оборудованием с Алчевского металлургического завода, подмосковной «Электростали», Запорожья, Липецка, Сталинградского «Красного Октября». Строительство будущего гиганта длилось

чуть больше года. 19 апреля 1943 года здесь выдели первую плавку. Вскоре в каждом пятом снаряде, каждом третьем советском танке и самолете была челябинская сталь. Со временем Челябинский металлургический завод превратился в самого крупного в стране поставщика высококачественной электростали для нужд оборонной промышленности, подшипниковых заводов и для ряда других предприятий.

В последние годы развитие Челябинского металлургического завода продолжалось в рамках комплексного проектного задания, ориентированного на производство сортового высококачественного металла, горячекатаного и холоднокатаного нержавеющего листа, покровок из жаропрочной стали и специальных сталей.

Предприятие, имеющее в своем составе все переделы полного металлургического цикла, наиболее трудно адаптировалось к рыночным реформам конца 20 века. Но и в этот сложный период комбинат сумел выжить и даже расширить свою рыночную нишу, в основном за счет производства массовой металлургической продукции из ультердистальных и низколегированных сталей. При этом даже в самые сложные годы, думая о будущем,

на Челябинском металлургическом комбинате находили возможности для технического совершенствования производственного аппарата. Тогда, например, был полностью ликвидирован устаревший мартенсовский передел, введен в строй новые мощные электродуговые печи.

В последние годы на комбинате активно реализуется программа технического перевооружения, благодаря чему у челябинских металлургов появилась возможность работать на качественно новом уровне: введена в эксплуатацию после капитального ремонта доменная плавка № 1, пущена новая машина непрерывного литья заготовок в кислородно-конвертерном цехе, завершается строительство коксовой батареи и новой современной аглофабрики, возводится еще одна машина непрерывного литья заготовок.

Челябинский металлургический комбинат является одним из немногих предприятий Челябинской области, который сохранил большую часть объектов социальной сферы. Сегодня на комбинате работают два Дворца культуры, спорткомплекс, Ледовый дворец, профилакторий, три детских оздоровительных лагеря, многочисленные базы отдыха. ■

МЕТИЗЫ БЕЛОРЕЦКА

Возраст у Белорецкого металлургического комбината солидный — в следующем году предприятию исполняется 245 лет. Во время Великой Отечественной войны завод стал ведущим предприятием страны по обеспечению оборонных заводов стальными проволокой и канатами.

Официальным днем рождения Белорецкого железноделательного завода принято считать 18 июля 1762 года. Эта дата обозначена на документе решения Берг-коллегии, где впервые произнучало название «Белорецкий завод». Воспал он в историю металлургии сразу иочно, став одним из заметных не только в экономической, но и в социальной, общественной жизни России. А тогда, в год основания завода, одной из главных проблем, вставших перед заводчиками Твердышевыми и

Мясниковым, было обеспечение предприятия рабочей силой. Заводчикам то разрешали приобретать крепостных крестьян, то запрещали. Можно было нанимать вольных людей, да практически не было свободного населения, готового ехать к далеким горам, в неведомую Башкирию. Но Твердышев искал и находил работных людей. Добивался разового разрешения на покупку крестьян, узнавал о людях, по каким-либо причинам оторвавшихся от своих общин, переселял на свои заводы.

Предки нынешних белоречан были родом из самых разных уголков матушки России, из Симбирского, Ставропольского, Саранского, Арзамасского, Алатырского уездов.

Своёобразие истории Белорецка в том, что в годы войны он оказался единственным предприятием, где производили уникальную метизную продукцию для нужд обороны. Неслучайно позывное Белорецкого военного завода № 706 стало слово «Жемчужина». Только он производил



**Сергей Ефремов, управляющий директор
ОАО «БМК»:**

— С первых дней работы на комбинате я ощущаю его живой, наполненный событиями ритм работы. За то время, что я руковожу предприятием, произошло немало действительно значимых событий — это, прежде всего, пуск нового оборудования, после которого мы сразу приступили к работе по реализации дальнейших планов модернизации производства. Растут объемы производства метизов. Не стоит на месте и жизнь коллектива комбината, от которого в первую очередь зависит успех нашей работы. Именно сплоченый коллектив профессионалов на всех уровнях производства — от специалистов до рабочих — является залогом наших достижений. А работы впереди у нас много. Первоочередная задача, которую нам диктует сегодняшний день, — это повышение конкурентоспособности продукции. Успешное решение вопросов технического перевооружения позволит нам в корне изменить ситуацию, а также реализовывать социальные программы, так как администрация комбината стремится не только к совершенствованию производства, но и ставит одной из важнейших задач обеспечение неуклонного роста благосостояния сотрудников.

различные марки проволоки, необходимые и для винтовок, и для грозных «капюшонов». На заводе тогда и боевые ордена давали. Работали без выходных по двенадцать часов, норму выработки перевыполняли до 170 процентов.

Особенно активно завод стал развиваться в послевоенное время. Было освоено производство оцинкованной проволоки, металлокорда. Вводились в строй новые цехи и производства, быстрыми темпами росло сталепроволочно-канатное производство комбината, которое называли «жемчужиной» метизной промышленности страны.

После войны страна превратилась в гигантскую стройку. Преобразился и БМК. Возводились новые цехи, открывались новые производства, осваивались новые виды продукции. Именно в те годы была отработана технология получения стали, которая получила название «белорецкая первоздняя» и шла на производство особо ответ-



**СТРОИТЕЛЬСТВО СТАНА «150»
СТАЛО МАСШТАБНЫМ И ВО МНОГОМ
УНИКАЛЬНЫМ ПРОЕКТОМ**



ченный коллектив профессионалов на всех уровнях производства — от специалистов до рабочих — является залогом наших достижений. А работы впереди у нас много. Первоочередная задача, которую нам диктует сегодняшний день, — это повышение конкурентоспособности продукции. Успешное решение вопросов технического перевооружения позволит нам в корне изменить ситуацию, а также реализовывать социальные программы, так как администрация комбината стремится не только к совершенствованию производства, но и ставит одной из важнейших задач обеспечение неуклонного роста благосостояния сотрудников.

различные марки проволоки, необходимые и для винтовок, и для грозных «капюшонов». На заводе тогда и боевые ордена давали. Работали без выходных по двенадцать часов, норму выработки перевыполняли до 170 процентов.

Особенно активно завод стал развиваться в послевоенное время. Было освоено производство оцинкованной проволоки, металлокорда. Вводились в строй новые цехи и производства, быстрыми темпами росло сталепроволочно-канатное производство комбината, которое называли «жемчужиной» метизной промышленности страны.

После войны страна превратилась в гигантскую стройку. Преобразился и БМК. Возводились новые цехи, открывались новые производства, осваивались новые виды продукции. Именно в те годы была отработана технология получения стали, которая получила название «белорецкая первоздняя» и шла на производство особо ответ-

ственных метизов. Осваивались новые марки стали: канатные, электродные, ОВС, ВС, пружинная, игольчатая и другие. Эстафету прокатного дела от своих предшественников принял стан «150». Его строительство стало масштабным и во многом уникальном действием, и с тех пор он — «стальной хребет» комбината.

Сегодня Белорецкий металлургический комбинат является одним из ведущих метизных предприятий компании и представляет собой комплекс металлургических производств, включающий в себя современный прокатный стан «150», специализирующийся на изготовлении высококачественной катанки, а также сталепроволочные и канатные цехи, выпускающие разнообразную стальную проволоку, канаты, ленту и другие метизы. Среди российских метизных предприятий Белорецкий металлургический комбинат является одним из основных производителей метизной продукции в нашей стране. ■

ИЖСТАЛЬ: ОГНЕННЫЙ ГОРОД

История рождения и развития промышленного производства Удмуртии неразрывно связана с Ижевским железоделательным заводом — старейшим центром metallurgии Урала. Ему обязана своим появлением на географической карте России и столица республики, основанная в 1760 году как город metallurgov.

В начале 19 столетия правительство Павла I приняло решение о строительстве на базе железоделательного нового оружейного завода, призванного вооружить русскую армию холодным и огнестрельным оружием. В 1808 году предприятие было передано в военное ведомство, а производство переориентировано на выпуск металла «только для надобности сухопутной артиллерии и оружейных заводов».

Благодаря высокому качеству ствольного железа с 1859 года ижевские металлурги становятся единственными его поставщиками для всех оружейных заводов страны. После Всемирной Парижской выставки 1900 года, на которой ижевская сталь была удостоена высшей награды, марка завода получила мировое признание.

Двадцатый век принес России немало испытаний. Трагичные события Гражданской войны, тяжелые годы Великой Отечественной, противостояние двух мировых систем... Все это нашло свое отражение в славной летописи Ижевского металлургического завода. Его коллектив с честью выдержал проверку на прочность, достойно выполнив свою главную миссию — снабжая армию металлом, достойным мужества и стойкости русского солдата. В советские времена «Ижсталь» было единственным металлургическим предприятием в системе Миноборонпрома, в котором 99 процентов выпускаемой продукции предназначалось для военно-промышленного комплекса.

Плановый подход, ответственность и дисциплина, являющиеся неотъемлемыми условиями работы в составе оборонного ведомства, помогли преодолеть сложные годы реформ, когда объемы Госзаказа резко сократились до 2–3 процентов. В это время деятельность завода была направлена на скорейшую адаптацию в новых экономических условиях.

При этом предприятие не отказалось от планов по техническому перевооружению и своих социальных обязательств перед работниками и жителями города. Благодаря такой политике на ОАО «Ижсталь» удалось сохранить производственный и кадровый потенциал.

В приветствии Президента России Владимира Путина коллегам предприятия в связи с 240-летием со дня основания говорится: «Сегодня «Ижсталь» — один из лидеров отечественного сталеплавильного производства, крупнейший индустриальный комплекс оборонной металлургии России. За признанной маркой «Ижсталь» — трудолюбие, слаженность, огромный инженерно-технический потенциал коллектива, та-



**Валерий Моисеев, управляющий директор
ОАО «Ижсталь»:**

— Я всегда жил заводом, потому что так меня научили люди, рядом с которыми проработал более тридцати лет. На «Ижстали» есть незримая, неосознанная сила, которая притягивает и крепко удерживает человека. Ее секрет в добрых, мудрых и талантливых людях, которые способны с чистым сердцем принять человека, расположить, сделать своим. Вместе мы многое пережили: и успехи, и трудности, перед которыми никогда не пасовали. Я всегда считал, что директор обязан найти выход из любой ситуации. Он не должен оправдываться, он, прежде всего, должен найти пути решения проблемы. Только тогда тебя будут ценить, уважать и доверять тебе. Думать по-другому я просто не умею, а потому мне еще очень многое предстоит сделать для родного предприятия.



СЕГОДНЯ «ИЖСТАЛЬ» — ОДИН ИЗ ЛИДЕРОВ ОТЕЧЕСТВЕННОГО СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА, КРУПНЕЙШИЙ КОМПЛЕКС ОБОРОННОЙ МЕТАЛЛУРГИИ РОССИИ





КУЗНЕЦЫ ИЗ ЧЕБАРКУЛЯ

Открытое акционерное общество «Уральская кузница» является крупнейшим в России производителем штампованных заготовок и поковок из легированных сталей, жаропрочных и титановых сплавов.

Во время Великой Отечественной войны завод был единственным предприятием, поставляющим штамповки коленчатых валов, шатунов и других деталей для авиадвигателей всех самолетов, выпускавшихся в СССР.

В послевоенные годы начался переход на освоение продукции для народного хозяйства, расширялась номенклатура изготавливаемых штамповок, количество заказчиков, география поставок.

В связи с дальнейшим развитием авиационной техники возникла потребность в изготовлении крупногабаритных штамповок из высококачественных марок сталей жаропрочных и титановых сплавов.

В 60-е годы 20 века, без снижения объемов выпуска продукции, была успешно проведена генеральная реконструкция завода. Впервые в мировой практике было создано уникальное

Рамиль Закиров, управляющий директор ОАО «Уралкуз»:

— «Уральская кузница» — градообразующее предприятие, поэтому от благосостояния завода зависит благосостояние города. К сожалению, сегодня на заводе средний возраст персонала превышает 40 лет, и для нас очень остро стоит кадровый вопрос.

Я рад тому, что в Чебаркуле есть единственное училище кузнецкого профиля, которое сохранилось в России. Поэтому мы помогаем учебному заведению с производственной базой, оказываем помощь в хозяйственной деятельности, выплачиваем лучшим учащимся дополнительную стипен-

и кузнечно-штамповочное производство на базе тяжелых и сверхтяжелых агрегатов. На заводе заработал крупнейший в мире бесшаблонный молот с энергией удара 1500 тонна/сил, на котором изготавливаются крупногабаритные штамповки весом до 2,5 тонн, длиной до четырех метров. Появилось уникальное кузнечно-штамповочное оборудование, на котором выпускаются точные штамповки из конструкционных и легированных сталей, титановых сплавов с минимальными припусками на механическую обработку.

В 1976–1989 годах продолжается рост объемов производства. Организовано изготовление дисков для турбин и авиационных двигателей с предварительной механической и окончательной термической обработкой. В связи с этим расширился парк испытательных машин, внедрили автоматизированный ультразвуковой и люминесцентный контроль качества.

1990–2000 годы — наиболее сложный период в жизни предприятия. При кризисе в машиностроительной и авиационной отраслях резко сократился рынок потребления продукции завода, что привело к падению объемов производства почти в 10 раз — со 133 тыс. тонн до 14 тыс. тонн.

В этой ситуации руководство предприятия принимает решение выйти на зарубежные рынки. Успешно осваивается производство новой, несвойственной для предприятия продукции, создается маркетинговая служба, развивается внешнеэкономическая деятельность. Благодаря таким действиям были сохранены высококвалифицированные кадры.

Были приняты все меры по созданию системы обеспечения качества. Так, после проведения большой подготовительной работы «Уральская кузница» в 1996 году прошла сертификацию по международной системе качества по версии ISO 9002 в области производства поковок из конструкционных и легированных сталей. Сегодня предприятие сертифицировано по версии ISO 9001 иочно удерживает свою позицию как на внутреннем, так и на внешнем рынках. Качество продукции ежегодно подтверждается Ассоциацией американских железных дорог и Авиарегистром МАК. ■

дию. Кроме выпускников училища каждый год на завод принимают дипломированных специалистов вузов.

На «Уральской кузнице» широко развита социальная сфера — для заводчан работают комбинат общественного питания, медико-санитарная часть, две базы отдыха «Металлург» и «Миассовое».

Мы стараемся поддерживать и развивать социальную сферу для чебаркульцев, ведь каждая третья семья в городе так или иначе связана с заводом. Мы делаем все возможное, чтобы профессия кузнеца стала престижной.

НА ЗАВОДЕ РАЗРАБОТАНА МАСШТАБНАЯ ПРОГРАММА МОДЕРНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА



В КАРЕЛЬСКИХ ЛЕСАХ

История возникновения Вяртсильского метизного завода уходит своими корнями в девятнадцатое столетие и начинается со строительства лесопильного завода в 1845 году. Восстановленный после Великой Отечественной войны он стал развиваться как сталепроволочно-метизное предприятие. Сегодня на заводе реализуется масштабная программа модернизации производства.

В 1851 году его приобрел крупный предприниматель Нильс Людвиг Арпье, который приступил к организации металлургического производства, что было обусловлено наличием местной озерной и болотной руд, дешевой электротермии. В 1852 году был получен первый чугун с установленных двух домен, а в 1859–1861 годах на заводе были сооружены пудлинговая печь и прокатный стан. Завод стал самым крупным металлическим предприятием Финляндии, а технология производства металла была на уровне новейших достижений того времени.

В 1885 году ввели в эксплуатацию новое изобретение металлургии — мартеновскую печь, она стала единственной в мире, выплавлявшей сталь из озерной руды. Ее производительность составляла 7,5 тонн стали в сутки. В 1894 году через Вяртсиля была проложена 133-километровая железнодорожная линия Сортавала–Йознесу, а в следующем 1895 году сооружена четырех километровая ветка от станции Вяртсиля до металлургического завода. Дальнейшее развитие предприятия получает уже в качестве акционерного общества, которое

в 1898 году получило название «Вяртсиля Акционерная» (Aktiebolaget Wartsila). Предприятие имело полный металлургический цикл, и уже в начале 20 столетия окончательным продуктом переработки являлись проволока и гвозди.

В 1930 году на металлургическом заводе был построен цех электролитической гальванизации проволоки, а в 1932 году был расширен таким образом, что объем ее производства полностью покрыл потребности страны. В 1940 году, когда часть финской территории отошла к Советскому Союзу, завод в Вяртсиля имел мартеновский, прокатный и метизный цехи.

В 1948 году восстановленный после Второй Мировой войны завод заработал на полную мощность.

В последующее время мартеновский и прокатный цехи были закрыты, но дальнейшее развитие получило сталепроволочно-метизное предприятие. Общий уровень производства в 1970–1980-е годы превышал 70 тыс. тонн металлоизделий в год, были освоены мощности по производству крепежных изделий, оцинкованию гвоздей, производству электродов. ■



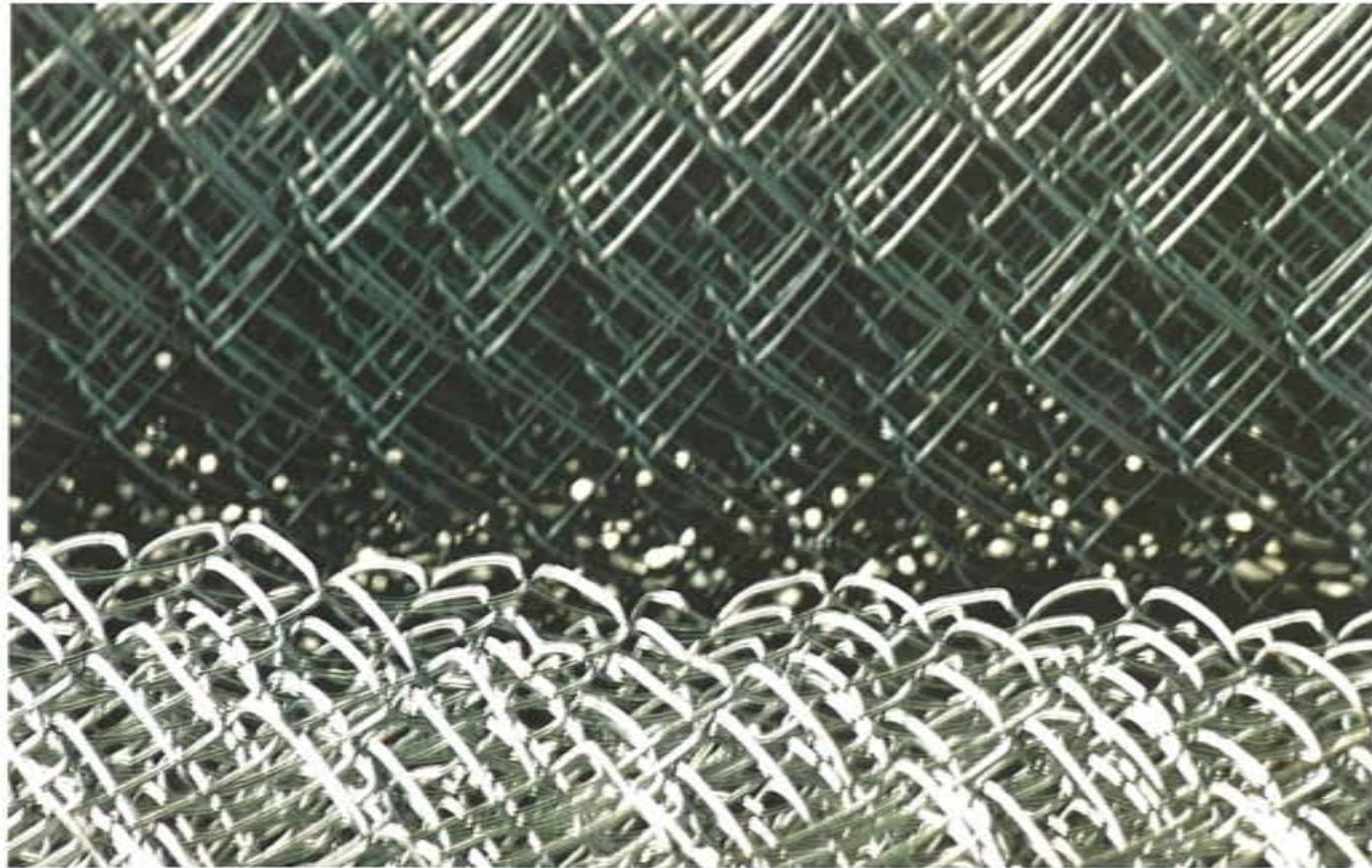
Виктор Камелин, генеральный директор
ОАО «ВМЗ»:

— Динамичное развитие производства невозможно без технического перевооружения. На заводе разработана программа модернизации оборудования. Ее основная цель — повышение экономической эффективности работы предприятия и конкурентоспособности продукции, улучшения ее качества. Обновление оборудования предполагается на всех основных участках завода.

Кроме того, наши технические специалисты постоянно посещают зарубежные метизные предприятия, изучая их работу, участвуют во всех ключевых выставках производителей метизного оборудования.

Мы стараемся брать на вооружение все новое, чтобы программа реконструкции производства была реализована с наибольшей степенью эффективности.





ОТ СТЕКЛА К МЕТИЗАМ

Литовский завод «Мечел Нямунас» уже много лет славится производством гвоздей и стальной сетки, которые пользуются большим спросом не только в России, но и за рубежом.

В том месте, где сейчас находится ЗАО «Мечел Нямунас», еще до Второй мировой войны был основан завод. С 1925 года здесь, тогда еще за чертой города Каунаса, производились стеклянные изделия и металлические трубы, правда, завод был небольшим. Только в 1939 году из захваченной немцами Клайпеды сюда было перевезено оборудование для производства проволоки.

Годом рождения нынешнего предприятия все-таки правильнее считать год 1952. Именно тогда здесь заложено производство, которым

«Мечел Нямунас» славится и по сей день — это производство гвоздей и стальной проволоки. Завод тогда назывался государственным предприятием по производству метизов.

В 1992 году предприятие было приватизировано. Уроки рынка не были самыми легкими: объем продукции упал более чем в четыре раза — до 20 тыс. тонн в год. Необходимы были новые подходы к работе. Менять надо было все — не только производство, но и стиль коммерческой стороны дела. Даже прежняя разфасовка продукции не годилась в новых условиях.

Виталиос Граунас, генеральный директор ЗАО «Мечел Нямунас»:

— Конечно, инвестиции — это словно свежая кровь производства, они очень важны. Такие важны новые технологические мощности. Однако не в коем случае нельзя недооценивать и роль коллектива завода.

Даже в тяжелые годы упадка промышленности в Литве нам удалось сберечь здоровое ядро коллектива. И это сейчас нам здорово помогает. Может быть, опыт не настолько важен в коммерческом аспекте нашей работы, может да-

же и наоборот, это дело молодых. Но непосредственно в производстве опыт — это очень важная вещь. И поэтому я горжусь тем, что среди наших производственников около четверти имеет больше 20 лет трудового стажа на нашем заводе.

Думаю, что лучших людей от ухода удерживает факт, что зарплата у нас выше средней по стране, а также то, что администрация старается не забыть и о других видах помощи людям.



СТАНДАРТЫ ЕВРОПЫ

В нашу компанию входят два металлургических предприятия Румынии — «Мечел Тырговиште» и «Мечел Кымпия Турзий».

Они играют важнейшую роль в экономике страны: решением Правительства Румынии в январе 2005 года заводы были включены в национальную стратегию реструктуризации металлургических предприятий.

«Мечел Тырговиште» — самое близкое к столице Румынии Бухаресту металлургическое предприятие, а также одно из самых «молодых» в стране. Первые производственные мощности начали работу в 1973 году. С момента входления в нашу компанию начался процесс модернизации и реорганизации производства. Прагматичный подход к решению производственных задач дал новый импульс развитию предприятия. Серия круп-

ных инвестиционных проектов, таких как модернизация ЭСПЦ и МНЛЗ, установка газосчистки и др., позволит в ближайшем будущем выйти «Мечелу Тырговиште» на новый уровень работы.

«Мечел Кымпия Турзий» — находится в 500 км к северо-западу от Бухареста. Предприятие является одним из крупнейших в уезде и градообразующим для города Кымпия Турзий. Завод начал работать 4 апреля 1920 года как производитель проволоки и гвоздей; а уже в 1923 году обеспечивал более четверти производства гвоздей в Румынии. В 1979 году в результате инвестиционного процесса предприятия стало интегрированным металлическим комбинатом.



Вячеслав Шмыга, генеральный директор «Мечел Тырговиште»:

— После входления в «Мечел» предприятие осуществило существенный рост объема производства, достигнув уровень производства десятилетней давности — то есть более 35 тыс. тонн в месяц.

Инвестиционный план по развитию «Мечел Тырговиште» содержит проекты по сокращению издержек, росту эффективности и улучшению качества продукции. Основные меры по улучшению качества заключаются в том, чтобы осуществить



Виктор Зозин, генеральный директор «Мечел Кымпия Турзий»:

— Для «Мечел Кымпия Турзий» 2006 год является годом серьезных перемен. Длительная работа с убытками все острее ставила вопрос о необходимости реформирования предприятия.

Процесс этот был начат и идет в настоящее время достаточно сложно. Часть цехов были укрупнены, часть временно приостановлены, сформировалась собственная служба продаж, увеличились объемы производства, отгрузки проката и метизов. Ведется планомерная работа по снижению затрат по расходам металла и энергоносителей, модернизация оборудования.

Залогом успешной дальнейшей работы является программа развития предприятия, разработанная совместно со специалистами «Мечела».

Хорошо понимая сложившуюся экономическую ситуацию в условиях скорого вступления Румынии в Европейский союз, предприятие проводит комплексную программу инвестиций в области технологий и окружающей среды. Так, в мае 2005 года были запущены пять современных волочильных станов, а в октябре того же года было введено в эксплуатацию новое оборудование по термической обработке и горячему оцинкованию проволоки. Техническое оснащение этого производственного участка поразило даже независимых экспертов ЕС, проводивших мониторинг процесса реструктуризации «Мечел Кымпия Турзий». ■

основное переоборудование электросталеплавильного цеха № 2, стана 320 и стана 380, соответствующие экологическим требованиям Европейского союза.

Также после модернизации машины непрерывного литья заготовки в электросталеплавильном цехе № 2 станут возможным получать марки легированной стали и марки высоколегированной стали методом непрерывного литья.

ТЕКСТ_АЛЕКСАНДР МАЛАНИЧЕВ

НАША КОМПАНИЯ ИМЕЕТ ВСЕ ВОЗМОЖНОСТИ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЦЕНЫ ПРОДАВАЕМОЙ АРМАТУРЫ ЗА СЧЕТ УЛУЧШЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ КАЧЕСТВА

ЦЕНА АРМАТУРЫ

Любые продаваемые товары и услуги должны иметь свою цену — так уж повелось. Определение цены — одно из важнейших решений, принимаемых компанией. В нашем материале описывается фрагмент маркетингового исследования российского рынка арматуры, а именно часть, посвященная ценообразованию. Особое внимание уделяется влиянию отдельных составляющих качества арматуры на ее цену в 2005 году.

Важность исследования ценообразования связана с тем, что изменение цены товара оказывает наиболее сильное влияние на изменение прибыли. Несложные вычисления показывают, что при росте цены всего на один процент операционная прибыль от продажи арматуры может вырасти на восемь–девять процентов. Ни один из других факторов влияния, будь то издержки производства или объем продаж, не имеет такого мощного рычага воздействия на прибыль (рис. 1).

В этой связи исследование и анализу ценообразования уделяется особое внимание. Методы анализа различаются как объектом исследования, так и допущениями, положенными в их основу. Методы можно разделить на две группы: макроэкономические и микроэкономические. Первая группа используется, если исследуется динамика изменения индикаторной цены определенного вида металлопродукции в пределах заданного рынка. Здесь обычно анализируются такие макропоказатели, как баланс спроса и предложения, уровень складских запасов, динамика цен на сырье и т. д.

С помощью методов второй — микроэкономической — группы изучается различие цен на один и тот же вид продукции между игроками рынка. Различие цен чаще всего связывают с двумя факторами: рыночной стратегией и показателями качества товара. Первый фактор — рыночная стратегия — может быть направлен на «захват рыночной доли», для чего цена будет держаться ниже среднерыночной, или «снятие сливок», когда цена устанавливается выше среднерыночной.

Качество продукции — второй фактор, определяющий разный уровень цен между производителями рынка. Точнее речь идет о комплексном критерии качества, который включает не только технические показатели продукции (соответствие ГОСТам и ТУ), но и характеристики самой сделки — срок доставки, упаковку, широту сортамента и т. д. Этот комплексный показатель называют «воспринимаемым качеством», поскольку даже на рынке промышленных товаров велика субъективность восприятия отдельных составляющих качества продукции.

Величину показателя «воспринимаемое качество» обычно определяют с помощью опроса потребителей. Такого рода опрос был проведен сотрудниками Департамента стратегического маркетинга нашей компании среди 30 крупнейших потребителей арматуры. Опрос состоял из трех частей, каждая из которых была направлена на решение следующей задачи:

- выявление основных критериев выбора поставщика арматуры;
- ранжирование этих критериев по важности для покупателя;

РИС. 1. ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИОННОЙ ПРИБЫЛИ ОТ ПРОДАЖ АРМАТУРЫ К ИЗМЕНЕНИЮ ОСНОВНЫХ ВЛИЯЮЩИХ ФАКТОРОВ НА 1%

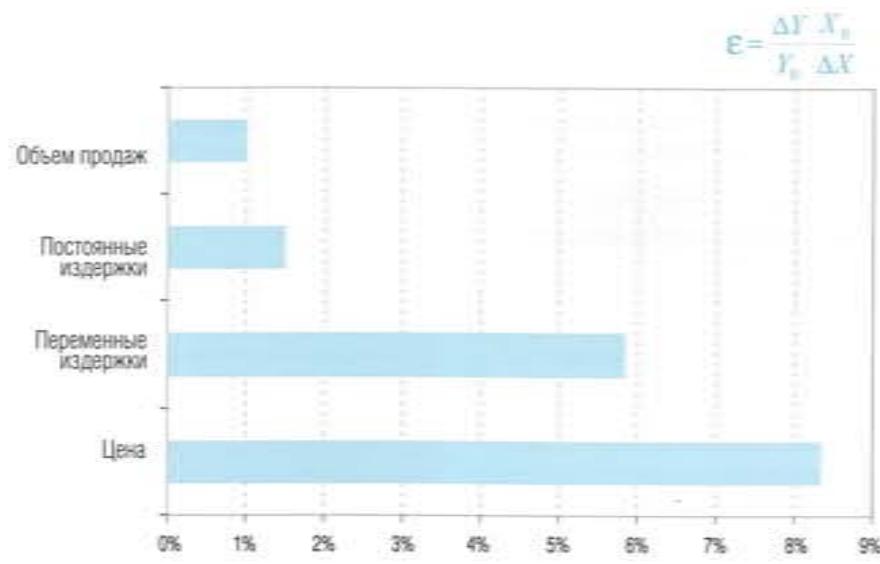


РИС. 2. РАНЖИРОВАНИЕ КРИТЕРИЕВ ОЦЕНКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ АРМАТУРЫ ПО ВАЖНОСТИ



- оценка продукции основных производителей арматуры по этим критериям.

На предварительном этапе исследования в ходе глубинных интервью были выявлены девять основных критерии, на основе которых принимаются решения о выборе поставщика арматуры. Для опроса были подготовлены специальные анкеты, где респондентов просили оценить важность выявленных критерии и их величину для восьми основных производителей арматуры.

Опрос показал, что наиболее важным критерием является соответствие арматуры конкретного производителя Гостам и ТУ и только следующим по важности является цена (рис. 2). Этот результат подтвердил мнение о том, что на российском рынке все больше внимания уделяется качеству продукции, и в дальнейшем эта тенденция будет только усиливаться.

Как видно из рис. 2, основные производители склоняются к требованиям соответствия арматуры ГОСТам и ТУ, хотя в ряде случаев встречаются нарекания. Существенная разница между поставщиками арматуры была отмечена для таких важных критериев, как соблюдение сроков

доставки, возможность отсрочки платежа и сборность вагонов. Сравнение позиции ЧМК по этим критериям с ближайшим конкурентом — Западно-Сибирским металлургическим комбинатом (далее ЗСМК) показало небольшое превосходство ЗСМК.

Для анализа зависимости цены от качества, был рассчитан комплексный показатель «воспринимаемое качество» и построена карта «цена — воспринимаемое качество» (рис. 3). На карте по вертикальной шкале отложена среднегодовая цена продажи с тарифом доставки до потребителей и НДС, а по горизонтальной — воспринимаемое качество. Каждый из производителей был обозначен кругом, диаметр которого пропорционален годовому объему поставок арматуры на российский рынок. Диагональная линия на карте показывает положение, в котором цена будет полностью соответствовать воспринимаемому качеству.

Лидером по показателю «воспринимаемое качество» является ЗСМК. Одновременно это предприятие в 2005 году поддерживало наиболее высокий уровень цен среди поставщиков российского рынка. Остальные производители

РИС. 3. ПОЗИЦИЯ ОСНОВНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ АРМАТУРЫ В 2005 Г.

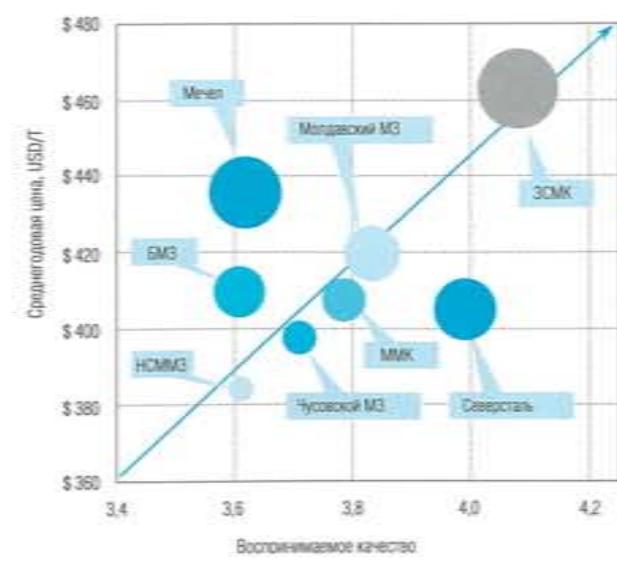
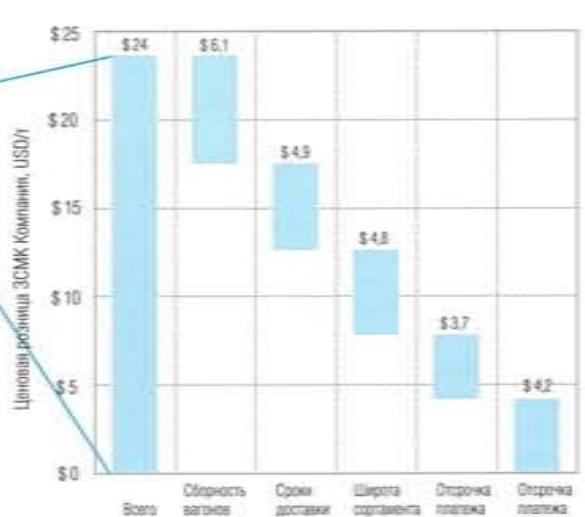


РИС. 4. ПОТЕНЦИАЛ РОСТА ЦЕНЫ АРМАТУРЫ ЧМК ЗА СЧЕТ УЛУЧШЕНИЯ ОТДЕЛЬНЫХ КРИТЕРИЕВ КАЧЕСТВА



обладают более низким качеством продукции, что адекватно отражается на цене их арматуры.

Заметное отклонение от диагональной линии выявлено у «Северстали» и у «Мечела». Так, «Северсталь» продавала арматуру по более низкой цене, чем это можно было бы безболезненно делать при их уровне качества. Такое позиционирование «Северстали» объясняется тем, что рынок арматуры не является для нее целевым.

Цена арматуры ЧМК несколько выше, чем цена, адекватная уровню качества. Это факт свидетельствует об эффективности политики ценообразования. Однако, в среднем, цена арматуры компаний ниже на \$24/т, чем цена основного конкурента — ЗСМК. Для ликвидации этого разрыва целесообразно провести ряд организационных и технических мероприятий, направленных на улучшение отдельных составляющих воспринимаемого качества (рис. 4). В первую очередь воспринимаемое качество может быть увеличено за счет улучшения таких показателей, как расширение размерно-марочного сортамента, соблюдение заявленных сроков доставки и сборности вагонов.

Таким образом, проведенное исследование ценообразования на российском рынке арматуры позволило сделать следующие выводы:

- Увеличение цены является основным рычагом воздействия на операционную прибыль производителя арматуры.
- Цена арматуры компаний — одна из самых высоких на рынке, но есть резервы для ее повышения за счет улучшения параметров воспринимаемого качества.

В этом свете особую актуальность принимает модернизация стана 302 на ЧМК. Запуск дополнительной линии этого стана по производству термоупрочненной арматуры запланирован на IV квартал текущего года. Этот шаг позволит укрепить позицию компании на ключевом для нее рынке арматуры и сделает хороший задел для дальнейшего увеличения эффективности металлургического сегмента. ■

ТЕКСТ_ПАВЕЛ ТАРАН

17 ИЮЛЯ 2006 ГОДА НА БЕЛОРЕЦКОМ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ КОМБИНАТЕ ВВЕДЕНО В ЭКСПЛУАТАЦИЮ НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРУЖИННОЙ ПРОВОЛОКИ

ПЕРВАЯ ТОННА



Две волочильные машины Ernst Koch установили в цехе холодной прокатки комбината. За год до этого здесь заработала первая линия по изготавлению пружинной проволоки. Эта продукция пользуется большим спросом на рынке — нужна для производства мебели. Поэтому специалисты «Мечела» решили увеличить ее производство и расширить сортамент, установив еще две линии на БМК.

Запуск новых линий был приурочен к профессиональному празднику металлургов. День металлурга — любимый праздник белоречан. Ввод в строй нового оборудования — всегда событие. Но особое значение всему этому придало присутствие в этот день на Белорецком меткомбинате самых высоких и по-

четных гостей. Традиционную красную ленту у входа на производственную площадку цеха № 12 разрезали Председатель Совета директоров ОАО «Мечел» Игорь Зюзин и Президент Республики Башкортостан Муртаза Рахимов. Этому предшествовал праздничный митинг, который был устроен прямо в цехе.

— Свой профессиональный праздник мы встречаем успехами, — открыл митинг управляющий директор ОАО «БМК» Сергей Ефремов. — Вчера пришло известие, что комбинат получил почетный диплом Правительства России как лучший российский экспортёр. Роль БМК в металлургическом сегменте «Мечела» все больше возрастает. Мы своей работой показываем, что вкладывать деньги в наш комбинат надежно и прибыльно.

— Новое оборудование позволяет снизить издержки производства мебельной проволоки примерно на 100 долларов с каждой тонны, — рассказал генеральный директор ООО «УК Мечел» Владимир Полин. — Нетрудно посчитать, что при объеме производства около 20 тыс. тонн в год получается большая выгода. Такое оборудование имеется только на БМК и, судя по цифрам роста продаж, мы серьезно опередили наших конкурентов. Это позволит нам и дальше заниматься программой развития предприятия. Следующий наш шаг — запуск в 2007 году первого в России проекта по производству ста-



ПРЕЗИДЕНТ БАШКОРТОСТАНА МУРТАЗА РАХИМОВ ПРИСВОИЛ ЛУЧШИМ РАБОТНИКАМ ОАО «БМК» ЗВАНИЯ «ЗАСЛУЖЕННЫЙ МЕТАЛЛУРГ РЕСПУБЛИКИ БАШКОРТОСТАН»



билизированной высокопрочной арматурной проволоки. И мы уверены, что этот проект даст нам еще большую отдачу.

Много теплых слов в адрес белорецких металлургов произнес на митинге Муртаза Рахимов.

— Достойный вклад в развитие республики вносит Белорецкий район и город Белорецк, а основная доля в объеме промышленного производства города приходится на Белорецкий металлургический комбинат. Уверен, что работники Белорецкого металлургического комбината и

впредь будут успешно решать стоящие перед ними непростые задачи, обеспечивать стабильную и эффективную работу металлургической отрасли республики, — подчеркнул президент республики.

Рахимов в этот день подготовил для белоречан не только добрые слова. Однинадцати лучшим представителям трудового коллектива комбината присвоены звания «Заслуженный металлург Республики Башкортостан» и вручены почетные грамоты Республики Башкортостан.

Символический запуск нового оборудования доверили высоким гостям. Кнопки «Пуск» на щите первой машины нажал Игорь Зюзин, а Муртаза Рахимов запустил вторую. Станки бодро загудели и выпустили первые метры матовой проволоки. Производство началось. ■



СПРАВКА «НМ»

Две новые линии позволяют выпускать в год около 20 тыс. тонн качественной пружинной проволоки в диапазоне диаметров от 1,8 до 2,4 миллиметра. Каждая машина состоит из размоточного устройства, линии подготовки поверхности катана к волочению, прямоточной 10-кратной волочильной машины и устройства для укладки проволоки в розетку. Новое оборудование просто в обслуживании: в каждую смену на нем трудятся шесть человек. Проволока производится из катаны собственного производства.

Ввод в строй нового оборудования на БМК осуществлен в соответствии со стратегической инвестиционной программой ОАО «Мечел». Она направлена на повышение качества продукции, сокращение производственных издержек и модернизацию оборудования. Стоимость нового проекта составляет более 70 млн. рублей. □



ТЕКСТ ТИМУР ДУГАРДЖАПОВ

КОРШУНОВСКИЙ ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНЫЙ КОМБИНАТ ПОСТРАДАЛ ОТ НОВОГО ТОЛКОВАНИЯ СТАРОГО НАЛОГА

НАЛОГОМ ПО ГОКАМ



Понижение сборов доходов в социальные фонды с проведением налоговой реформы привело к увеличению налоговой нагрузки на добывающие предприятия. В результате налог на добычу полезных ископаемых (НДПИ) стал «камнем преткновения» в отношениях Федеральной налоговой службы РФ (ФНС) и горно-обогатительных комбинатов. В 2005 году территориальные органы ФНС предъявили дополнительные налоговые претензии к Михайловскому, Лебединскому и Коршуновскому ГОКам по уплате НДПИ. Однако металлурги продолжают бороться с претензиями в судах.

ДАЕШЬ СТРАНЕ НАЛОГОВ

Согласно информации ФНС в январе–мае 2006 года в федеральный бюджет страны поступило доходов 1 214,8 млрд. рублей, что на 262,2 млрд. рублей, или в 1,3 раза больше, чем за соответствующий период 2005 года. Основная масса доходов федерального бюджета была обеспечена поступлениями налога на добычу полезных ископаемых (НДПИ) — 35,2% и НДС — 33,4% (рис. 1). Причем по сравнению с январем–маем 2005 года поступления НДПИ выросли в 1,5 раза.

Активизация ФНС по увеличению сборов по НДПИ связана с проведением налоговой реформы. Министр финансов РФ Алексей Кудрин, выступая в правительстве с экономическим прогнозом на 2007 год, заявлял, что в 2006 году произойдет снижение доходов федерального бюджета, при этом общий объем выпадающих доходов оценивался в 224 млрд. рублей.

Выпадающие доходы Минфин предполагает компенсировать за счет увеличения ставок экспортной пошлины и НДПИ. Идеология повышения налогов для добывающих компаний основана на том, что все «сверхдоходы», полученные при благоприятной экономической ситуации, компании должны сдавать в казну. По идеи правительства, все дополнительные доходы от нефти с этого года пойдут в Стабилизационный фонд. Он станет своего рода «страховкой» правительства на случай, если цены на нефть упадут до \$15 за баррель, и страна окажется на грани дефолта.

АТАКА НА ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ РЫНК

По НДПИ сборы в основном поступают от нефтяных компаний. Однако не обошлось и без ревизии порядка уплаты налогов в горнорудной промышленности, где цены на сырье в 2005 году росли настолько ощущимо, что привлекли внимание Федеральной антимонопольной службы (ФАС), которая к началу 2006 года завершила анализ рынка железорудного сырья (ЖРС). По отдельным видам сырья у некоторых предприятий рост цен составил от 1,5 до 4 раз. При этом экспортные цены были существенно ниже: разница по отдельным позициям составляла от 25% до 22 раза. Рост цен на ЖРС вызвал недовольство

металлургических компаний. Впрочем, ФАС не нашла в деятельности ГОКов нарушений законодательства. Вместе с тем ФАС отметила неоправданный, по ее мнению, рост стоимости сырья. Аналитик ИК «Солид» Игорь Нуждин тогда сообщил, что следствием проверки может стать увеличение косвенных налогов для ГОКов, например, по НДПИ.

Заместитель гендиректора ОАО «Рурпром» Николай Корнилов сообщил, что налоговые органы Красноярского края, Иркутской и Курской областей предъявили железнорудным предприятиям требование по изменению объекта налогообложения по НДПИ, в результате чего налоговая база возросла от 3 до 5 раз. Недропользователям только за отдельные месяцы предписано доналичить сотни миллионов рублей налога.

КОРШУНОВСКИЙ ГОК КОНТРАТАКУЕТ

По словам Исполнительного Директора «Мечела» Алексея Иванушкина, комбинат стал одним из крупнейших налогоплательщиков в Иркутской области, перечислив в 2005 году 1 млрд. 680 млн. рублей в областной консолидированный бюджет. «Мы относимся к числу добросовестных налогоплательщиков. К указанной сумме мы выплатили около пяти миллиардов рублей налоговой задолженности комбината за предыдущие годы, хотя комбинат не входил в группу «Мечел» в те времена, когда эта задолженность накапливалась. Поэтому никаких претензий к нам быть не должно. Однако налоговые органы в середине 2005 года решили еще более творчески подойти к налогу на добычу полезных ископаемых, который мы платим исправно. Они намерены взимать налог не с добываемого полезного ископаемого — железной руды, а с продукта переработки — концентрата, причем с его рыночной стоимостью. В связи с дополнительными налоговыми претензиями за 2005 год Коршуновскому ГОКу придется доплатить еще значительные средства — порядка 20 процентов к уже внесенной сумме».

Коршуновский ГОК подал иск, оспаривающий решение налоговых органов, в Федеральный арбитражный суд Восточно-Сибирского округа, но проиграл суд в мае 2006 года. В настоящее время налоговые органы оформляют результаты



двух выездных проверок по всем видам налогов за период 2002–2004 годов. По результатам камеральных проверок по НДПИ за 2005 год предприятию доналичено 144 млн. рублей налога и почти 35 млн. рублей пени и штрафов, за 2006 год — 34 млн. рублей налога и 8 млн. рублей пени и штрафов. При этом решения принимаются отдельно за каждый месяц недоплаты налога.

Николай Корнилов сообщил, что произошла замена объекта налогообложения, но, при этом, в Налоговом кодексе не получила развития стимулирующая функция налоговой системы, чрезвычайно важная для горнодобывающих предприятий. Специфика добывающих предприятий, в том числе железнорудных, в отличие от перерабатывающих в том, что для поддержания их мощностей требуется не только обновление технологического оборудования, но, главным образом, подготовка новых запасов для выемки взамен отработанных. Указанные работы требуют значительных инвестиций, причем с концентрацией на конкретных объектах в конкретный период. Проекты по сохранению мощностей железнорудной отрасли, а следовательно, и всей черной металлургии, безусловно, должны относиться к приоритетным. Господин Корнилов напомнил, что еще в апреле 2005 года Президент России Владимир Путин охарактеризовал действия фискальных органов «как налоговый терроризм».

«Мы судимся, для нас весь путь еще впереди, — заявила директор по экономике ОАО «Коршуновский ГОК» Александра Черных. — Предъявленная ставка НДПИ высока, скажем, на Украине и в Казахстане на добывающих предприятиях ставки ниже, что ведет к их развитию. У нас же НДПИ — это однозначно фискальный налог, который может повлиять на конкурентоспособность нашего предприятия. Вот выдернули сегодня эти деньги, а предприятие будет терять в развитии. Мы и так несем значительные производственные и иные издержки — находимся на севере, у нас значительные транспортные расходы, мы затрачиваем время и средства на сушку концентрата и к тому же получаем и повышение налогов». Алексей Иванушкин пошел дальше в своих комментариях, заявив, что «если мы подобным образом продолжим администрировать налоги, в частности НДПИ, то, думаю, вскоре в восточных регионах нашей страны мы увидим китайский металл вместо российского, и это будет вполне закономерным явлением. Документы, доказывающие неверный налоговый подход, находятся в Госдуме, Совете Федерации, Правительстве Российской Федерации».

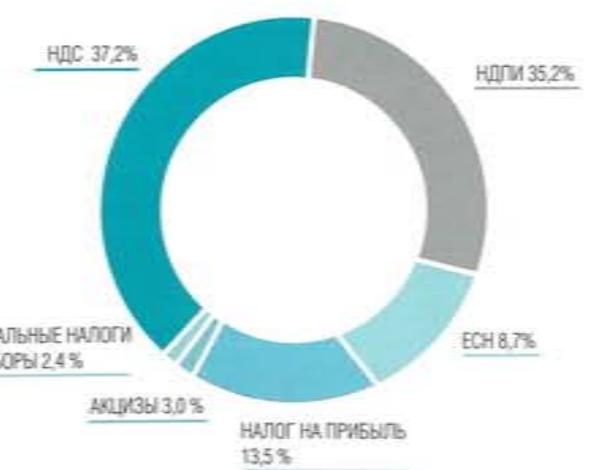


Рис. 1. Структура поступлений администрируемых ФНС России доходов в федеральный бюджет по видам налогов в январе–марте 2006 года (в %)

ТЕКСТ_ЮРИЙ СИЧКО

В БЛИЖАЙШИЕ 10 ЛЕТ ПРЕИМУЩЕСТВО НА РЫНКЕ ПОЛУЧАТ КОМПАНИИ, ОСВОИВШИЕ ПРОИЗВОДСТВО ТОНКОЙ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ ПОЛОСЫ

БОРЬБА

ЗА «ГОРЯЧУЮ» ПОЛОСУ

В предыдущей статье рубрики «Современная металлургия» был рассмотрен вопрос о структуре выплавки стали. Сегодня мы говорим о перспективных процессах разливки и прокатки полос.

В мире непрерывно растет спрос на сталь. Если в 1970 году потребление стали составляло 500 млн. тонн, в 2005 году спрос составил 1100 млн. тонн, то в 2015 году ожидается потребление стали на уровне 1500 млн. тонн (рис. 1). Прирост будет осуществлен в основном за счет азиатских потребителей. Наиболее высокими темпами увеличивается спрос на оцинкованный металл для нужд автомобилестроения и строительства. Потребность в горячекатаных рулонах составляет в настоящее время примерно 400 млн. тонн с ожидаемым ростом до 700 млн. тонн в 2015 году. В структуре спроса на полосу полоса толщиной менее 1,6 процента составляет примерно 50 процентов. От общего объема производства полос примерно 75 процентов направляется для последующей холодной деформации. Основную долю горячекатаных полос в разных странах составляют полосы шириной до 1500 мм — 80–90 процентов от общей потребности.

Удовлетворить растущий спрос на лист можно путем реконструкции существующих листопрокатных станов и путем строительства новых. В области производства горячекатаных полос и листов наибольшие усилия направлены на повышение равномерности механических свойств стали, повышение точности размеров, улучшение качества поверхности и геометрии прокатываемых полос.

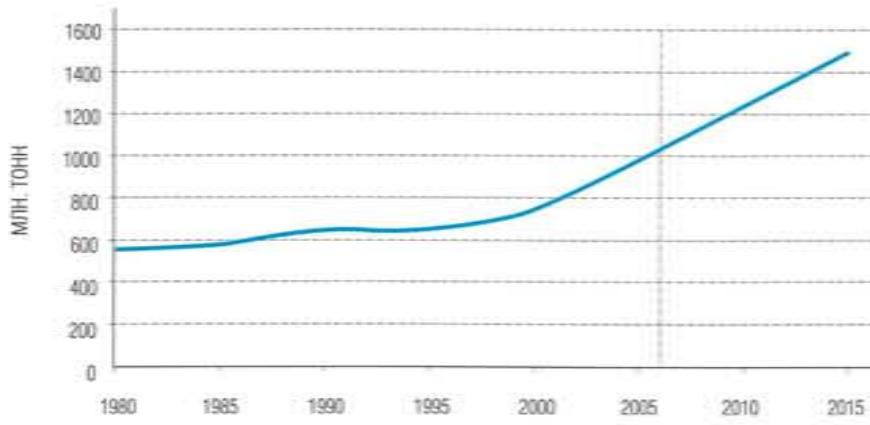


Рис. 1. Мировое потребление готового проката

Общей тенденцией является стремление заменить по максимуму холоднокатаную полосу на горячекатаную и прокатку высокопрочных сталей на возможно маленькую толщину. На рынке листового проката горячекатаные полосы толщиной менее 2 мм получили название «тонкие» (TGH — thin gauge hot rolled), толщиной менее 1,2 мм — «ультратонкие» (UTGHR — ultra thin gauge hot rolled). Тонкие и «ультратонкие» горячекатаные полосы являются товарной продукцией либо подкатом для станов холодной прокатки. Потребности отдельных регионов могут быть на 30–40 процента удовлетворены за счет тонких горячекатаных полос взамен использования холоднокатаной стали. Примерно 10 процента холоднокатаного металла с покрытием можно заменить горячекатанным с покрытием.

Какими же агрегатами будет обеспечена разливка и прокатка тонких полос на новых вводимых либо модернизируемых предприятиях? Можно выделить следующие методы получения горячекатаных полос:

- разливка на традиционной УНРС и прокатка на широкополосном стане;
- разливка на тонкослябовой УНРС и прокатка на совмещенному литейно-прокатному агрегате;
- разливка на среднеслябовой УНРС и прокатка на стане Стаккеля;
- разливка на двухвалковой УНРС и прокатка на одноклетевом стане.

Существующие в настоящее время технологические схемы производства полос приведены на рисунке 2. Основные типы установок непрерывного литья и прокатки приведены в таблицах 1,2.

По способу разливки все установки можно разделить на традиционные, использующие открытый снизу кочающийся кристаллизатор, и новые, находящиеся в начальной стадии промышленного освоения, использующие двухвалковый кристаллизатор.

Традиционные установки непрерывной разливки стали (УНРС) в настоящее время способны производить заготовки для плоского проката практически из всех марок стали. При этом диапазон размера поперечного сечения заготовок весьма широк: толщина от 50 до 400 мм, ширина до 3300 мм. Эти толщины получили широкое распространение в мире (около 500 установок, около 700 ручьев). Выбор типа УНРС определяется прежде всего конечным назначением проката.

Широкополосные станы делятся на три группы: обычный широкополосный стан, широкополосный стан бесконечной прокатки и компактный широкополосный стан.

Первый широкополосный стан был пущен в США в 1923 году. Для прокатки полос в 20 веке наибольшее применение получили широкополосовые непрерывные или полуавтоматические становы, состоящие из 10–15 клетей карто с длиной бочки валков 1500–2500 мм и нескольких клетей с вертикальными валками. Весь прокатываемый материал сматывается в рулоны. Эти станы значительно более производительны (3–6 млн. тонн в год), чем толстолистовые, поэтому они используются также и для производства толстых листов (4–20 мм), которые изготавливаются путем разматывания рулонов и их последующей разрезки. Со стороны выхода прокатанного металла из валков устанавливаются выходные рольганги и вспомогательное оборудование для последующей обработки проката и его транспортирования — моталки для сматывания полос в рулоны, конвейер для транспортирования рулонов и оборудование для разматывания рулонов, их правки и разрезки на листы.

Обычно станы имеют длину бочки валков от 1700 до 2000 мм. Ширина прокатываемых полос зависит от толщины полосы и от механических свойств стали при температурах деформации. Как правило, ширина прокатываемых полос при минимальной их толщине существенно ниже предельного значения ширины для стана данного размера. Максимальная толщина прокатываемых полос

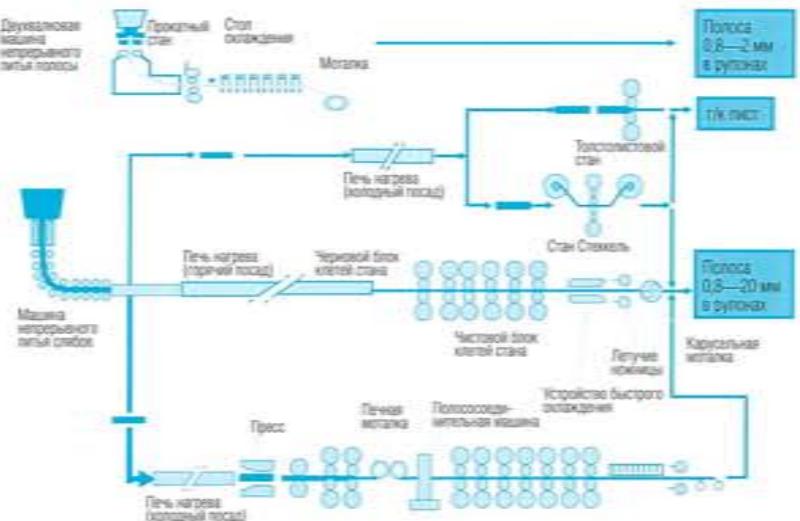


Рис. 2. Схема производства листового проката

определяется специализацией стана. На широкополосных станах США максимальная толщина составляет обычно 12,5 мм, на некоторых станах Франции и Италии предусмотрено прокатывать полосы толщиной до 16 мм, а на одном из станов Германии — до 20 мм. Как правило, на станах Японии предусмотрено прокатывать полосы толщиной до 16 мм, а на двух станах — 19 и 27 мм. На станах России максимальная толщина полос — 16 мм. В последнее десятилетие строительство широкополосных станов «обычной» конструкции составляет примерно 10 процентов, при этом доля полос толщиной от 1,2 до 1,50 мм составляет всего 0,3 процента. Доля полос толщиной от 2,0 до 3,0 мм составляет около 50 процентов.

Уменьшить толщину горячекатаной полосы и приблизить ее к свойствам холоднокатаной может минимальным содержанием углерода. Однако на практике производство тонких и особенно ультратонких полос оказалось весьма затруднительным или практически невозможным из-за трудностей с достижением требуемых температур конца прокатки на головной части рулона и в связи с трудностями транспортировки и смотки полосы. Из-за указанных обстоятельств для полос из мягких углеродистых сталей толщиной менее 2,0 мм на обычных широкополосных станах в типичных условиях осуществлялось в ограниченном числе случаев, в основном на заводах Азии.

Ранее на многих широкополосных станах предусматривалось прокатывать тонкие полосы определенной ширины (не максимальной) из сталей с

но при освоении технологии бесконечной прокатки на широкополосных станах. При бесконечной прокатке раскат непрерывно поступает в чистовую группу стана, а полоса периодически режется перед заправкой в моталки. Показатели прокатки улучшаются за счет снижения продолжительности работы стана в переходных режимах прокатки переднего и заднего концов полосы. Процесс бесконечной прокатки впервые реализован при сооружении широкополосного стана № 3, введенного в 1996 году на заводе фирмы Kawasaki Steel (Япония) в городе Тибе. Технология предусматривает черновую прокатку толстых слабов до толщины раската 20–40 мм, сварку последовательно идущих раскатов, прокатку со скоростью 25 метров в секунду в течение 30 минут. Достигнут устойчивый выпуск горячекатаной полосы толщиной 0,8 мм, шириной 1200 мм. Число полос в серии достигает 15. Отметим, что реконструкция широкополосных станов для организации технологии бесконечной прокатки требует больших капиталовложений и вряд ли получит широкое распространение.

В 1990-х годах началось промышленное освоение нового процесса, в котором непрерывно отлитые слabs поступают после дополнительного подогрева и выравнивания температуры в непрерывную группу прокатного стана.

Отличительной особенностью таких установок является достижение существенной экономии тепла в процессе производства и более равномерное распределение температуры по длине и ширине исходного сляба, а также уменьшение первоначальных капитальных затрат на сооружение комплекса.

Известны четыре основных способа получения тонких слабов и дальнейшей их прокатки на полосы на совмещенном листопрокатном агрегате (ЛПА).

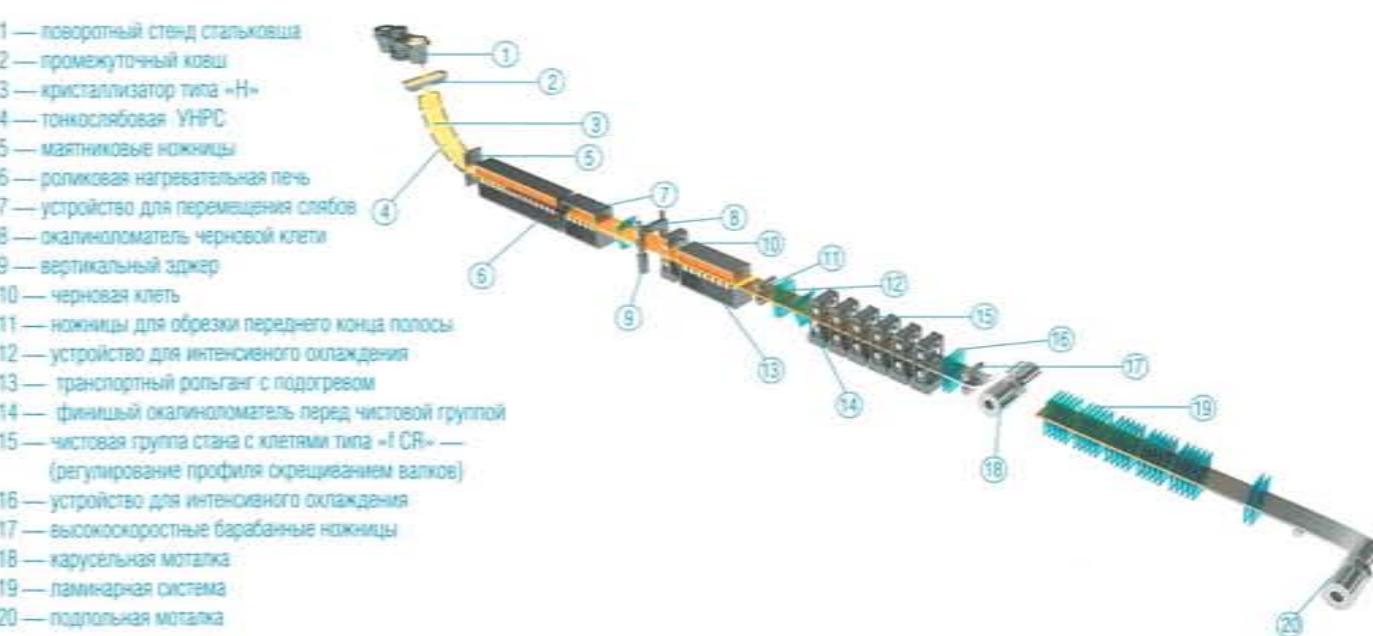


Рис. 3. Работа ЛПА

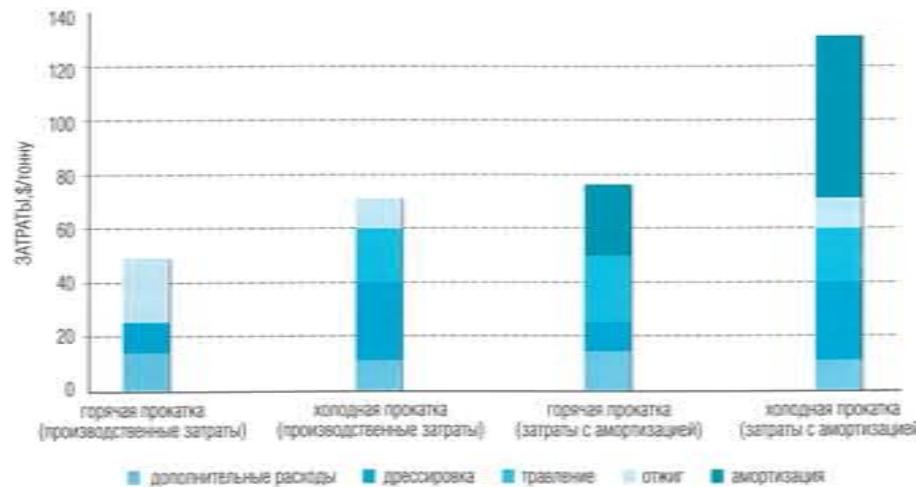


Рис. 4. Сравнение текущих затрат для «горячего» и «традиционного» процесса

- Процесс CSP (Compact Strip Production). Разработан компанией Schloemann Siemag и впервые реализован на заводе компании Nucor Steel в Кроуфордвилле, США в 1989 году. После этого началась новая эра в производстве горячекатаной полосы. С тех пор сооружено более 20 установок по всему миру. Процесс предусматривает литье слабов толщиной в воронкообразный кристаллизатор, в верхнюю часть которого вводится погружной разливочный стакан для подачи жидкой стали. Сляб в кристаллизаторе деформируется и приобретает прямоугольную форму толщиной 50–70 мм. Для выравнивания по температуре слab поступает в роликовую тунNELНУЮ печь. Низкая толщина слab позволяет исключить черновую группу клетей.
- Процесс QSP (Quality Strip Production). Разработан компанией Sumitomo Metal Industries. Кристаллизатор имеет простую вертикальную форму, толщина слab на выходе из кристаллизатора 90–100 мм, непосредственно под кристаллизатором слab обжимается до толщины 70–80 мм. После выравнивания температуры в тунNELНУЮ печь слab подвергается обжатию в черновой группе до 17–25 мм, после чего раскат сматывается в промежуточном перематывающем устройстве.
- Процесс ISP (In line Strip Production). Разработан немецкой компанией Mannesmann Demag и итальянской Arvedi. Сталь разливается через плоский погружной стакан и уже в кристаллизаторе деформируется, приобретая криволинейную форму. После выхода из кристаллизатора слab обжимается до толщины 43 мм, а сразу после полного затвердевания тремя клетями обжимается до толщины 10–30 мм. После это-

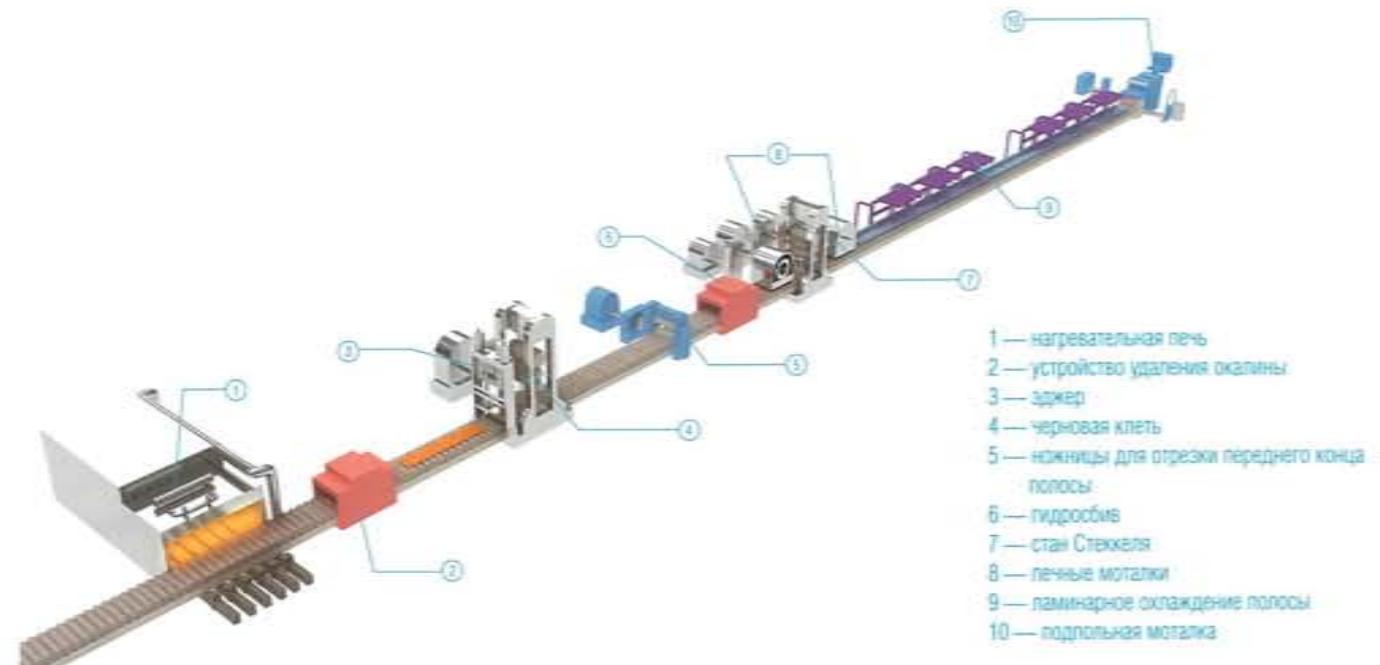


Рис. 5. Стан Стеккеля

го раскат подогревается в индукционной печи и выдерживается в промежуточном перематочном устройстве.

Прокатка слабов производится партиями либо в режиме полубесконечной прокатки. При прокатке партиями слab режется на части длиной 35 м и подается в тунNELНУЮ печь. После выхода из тунNELНУЮ печь слab прокатывается в полосу толщиной 1,2–12 мм. Полоса охлаждается и сматывается моталкой. Для получения полосы толщиной 0,8–1,2 мм работает механизм изменения толщины в процессе прокатки. В этом случае слab режутся на части длиной до 220 м. После выхода из тунNELНУЮ печь начальный участок слab прокатывается до толщины, которая обеспечивает вход в стан и прохождение до моталки. После того как прокатан первый рулон, зазор рабочих валков уменьшается для прокатки следующего более тонкого рулона. Непрерывно прокатываемая полоса в момент изменения зазора режется скользящими ножницами и наматывается на моталку.

Следующим шагом является переход к бесконечной прокатке, при которой организуется непрерывный поток металла от жидкой стали до сматываемой в рулон полосы. Установка непрерывной разливки и прокатный стан становятся одним целым. Главной проблемой является увеличение скорости разливки до скорости прокатки. Над решением проблемы трудятся конструкторы и технологии ряда компаний. На рис. 3 изображен ЛПА. На тонкослабовых УНРС достигнута скорость разливки значительно большая по сравнению с традиционными УНРС.

По сравнению с разливкой в толстые слабы и прокаткой на обычном широкополосным становом питейно-прокатный агрегат обеспечивает снижение эксплуатационных затрат на 15–25 долларов на тонну при разливке и прокатке полосы толщиной 2 мм. Дополнительных эффектов возникает при прокатке до толщины 1 мм. На рис. 4 приведено сравнение дополнительных текущих затрат для «горячего процесса» (горячекатаная полоса толщиной 1 мм подвергается потоку травлению и дрессировке) и «традиционного процесса» производства полос холодной прокаткой после горячей прокатки. Экономические расчеты проведены для этих двух процессов, при этом дополнительные затраты рассчитаны для обоих процессов на базе производства горячекатаных полос толщиной 2 мм. Результаты сравнения показывают, что экономия на текущих издержках при прямом использовании горячекатаных полос в сравнении с горячей и последующей холодной прокаткой достигает 20 долларов США на каждую тонну.

В последнее время стало правилом подвергать тонкие горячекатаные полосы дальнейшей обработке. На заводе фирмы Corus в Голландии после дрессировки и правки полосы подвергают травлению и цинкованию на непрерывных агрегатах. При холодной прокатке стали толщиной 1 мм существенно возрастает количество пропусков. С увеличением числа пропусков длительность цикла прокатки тонких полос (толщиной 2,0 мм и ниже) существенно возрастает и не обеспечивается необходимая температура конца прокатки. Кроме того, на станах Стеккеля даже при на-

работающих в реверсивном режиме, то есть станов Стеккеля, которые в значительном большинстве случаев применялись ранее для прокатки специальных, в основном нержавеющих марок сталей. Современные конструктивные решения рабочих клетей и моталок позволили расширить диапазон использования станов этого типа. Однако особенность этих станов — выполнение всего режима обжатий на одной или двух парах валков — делает почти невозможной прокатку полос с высокими требованиями к качеству поверхности и форме из-за повышенного местного и общего износа бочки рабочих валков и окалинообразования на поверхности металла в подогревательных печах. На заводе фирмы Corus в Голландии после дрессировки и правки полосы подвергают травлению и цинкованию на непрерывных агрегатах. При холодной прокатке стали толщиной 1 мм существенно повышается производительность станов холодной прокатки.

В последние десятилетия 20 века возник интерес к сооружению станов средней мощности, способных производить полосы толщиной 1–2,0 мм. Существенно возрастает производительность станов холодной прокатки. В последние десятилетия 20 века возник интерес к сооружению станов средней мощности, способных производить полосы толщиной 1–2,0 мм. Существенно возрастает производительность станов холодной прокатки.

личии отдельной черновой клети объем производства не может превосходить уровень 1,5 млн тонн продукции в год.

По указанным причинам стан, учитывая его дешевизну (только одна клеть), можно рекомендовать для производства полос коррозионно-стойких, трубных, углеродистых или специальных марок стали листового или полосового проката. Например, на заводе Avesta Shiffield в Швеции установка стана Стеккеля в действующем цехе в дополнение к установленной клети квarto позволила более чем удвоить объем производства нержавеющих марок стали и расширить сортамент.

Достоинством стана Стеккеля является возможность производить на одном стане и толстый лист, а также рулонный прокат шириной значительно больше, чем на полосовых станах. С целью экономии затрат можно установить только одну клеть, а в случае повышения спроса установить вторую реверсивную клеть либо группу чистовых клетей. По сравнению с обычным толстолистовым становом стан Стеккеля выгодно отличается большим выходом

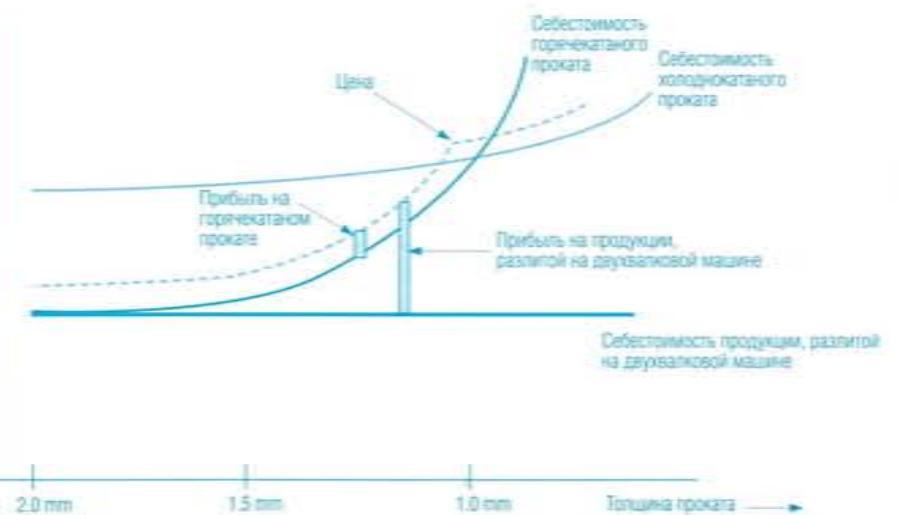


Рис. 6. Рост затрат при прокатке



Рис. 7. Двухвалковый кристаллизатор

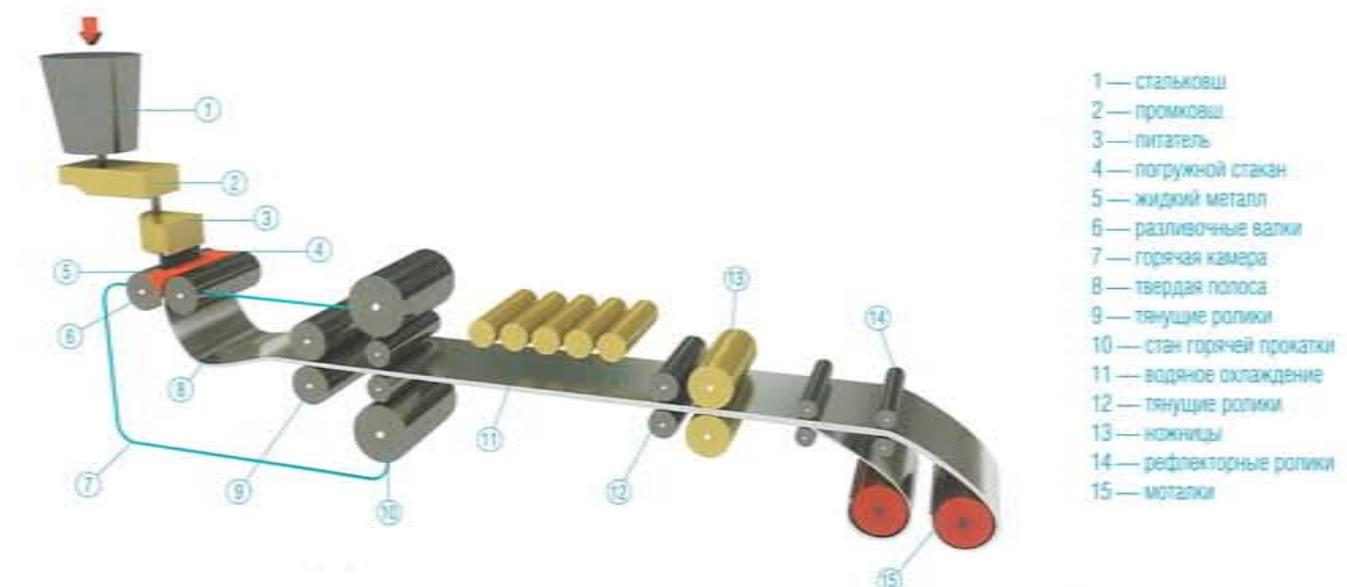


Рис. 8. Разливка в двухвалковый кристаллизатор



Рис. 9. Распределение стоимости капиталовложений в агрегаты CSP и Twin Roller со сдачей «под ключ»

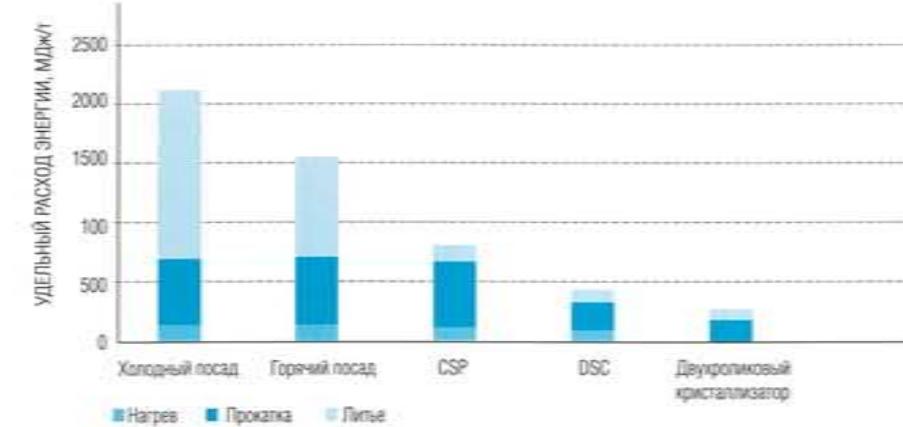


Рис. 10. Сопоставление расходов энергии при различных процессах производства полосы

годного и меньшими удельными расходами. Например на заводе Ipsko Steel со слабовой МНПЗ обеспечивается прямая подача слабов на стан Стеккеля,

который прокатывает толстые листы или горячекатаную полосу в рулонах. Принцип работы стана Стеккеля изображен на рис. 5.

ТАБЛИЦА 1. ХАРАКТЕРИСТИКИ УНРС ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЛОСКОГО ПРОКАТА

Типичные УНРС, для получения заготовок для плоского проката	Толсто-слабовая	Средне-слабовая	Тонко-слабовая	Двухвалковая
Размеры отливаемых заготовок:	(170–300), (800–2500)	(100–170), (800–1500)	(100–50), (800–1600)	(1–5), (500–1500)
Марки стали	все	все	Низко-среднеуглеродистые, микролегированные, нержавеющие	Нержавеющие (без титана), электротехнические, низкоуглеродистые
Пропускная способность в расчете на один ручей, млн. т/год	До 1,5	До 1,3	До 1,8	До 0,5
Обжимные средства, используемые в сочетании с УНРС	Толстолистовые станы, непрерывные широкополосные станы	Стан Стеккеля, непрерывные широкополосные станы	Непрерывные широкополосные станы	1–2 обжимных клети холодной прокатки
Толщина г/к проката, мм	2–100	2–50	0,8–13	0,7–4



Рис. 11. Переработка горячекатанных рулона в ЦХП

Прокатка полосы тоньше 2 мм на непрерывных станах и на станах Стеккеля приводит к росту затрат на прокатку (рис. 6). Однако в кочающихся открытых снизу кристаллизаторах не удалось в промышленных масштабах освоить разливку слаба толщиной менее 50 мм. Причина в том, что при уменьшении сечения для поддержания производительной работы необходимо увеличить скорость разливки, однако при этом сильно увеличивается опасность прорыва жидкого металла на выходе из кристаллизатора. Поэтому последние 15 лет многие исследовательские коллективы разрабатывали технологию разливки полосы и в результате создали лабораторные и опытные установки для литья стали в двухвалковом кристаллизаторе, реализовав их с различными техническими решениями и финансовыми затратами.

Конструктивный принцип литья полосы в двухвалковом кристаллизаторе заключается в том, что два ролика с водоохлаждаемыми медны-

ми рубашками расположены горизонтально на некотором расстоянии один от другого (зазор между ними определяет толщину отливаемой полосы) и между ними, благодаря торцевым уплотнениям с обеих сторон, может быть образована ванна жидкого металла, пополняемая через погружной сталеразливочный стакан. При вращении роликов на встречу друг другу жидким металлом втягивается в зазор между ними и кристаллизуется на медной водоохлаждаемой поверхности (рис. 7). На рис. 8 проиллюстрирована работа литья — прокатного модуля с разливкой в двухвалковый кристаллизатор.

По-видимому, в ближайшие годы мы увидим острую технологическую конкуренцию между двумя способами производства тонкой полосы: разливкой в слабы толщиной 50–90 мм с прокаткой до минимальной толщины 0,8 мм и прямой отливкой тонких полос. Сравнение стоимости капиталовложений по этим двум вариантам приведено на рис. 9, а расхода энергии — на рис. 10.

В России потребление горячекатаной полосы составляет примерно 8 млн. тонн, холоднокатаного проката — 4 млн. тонн и проката с покрытием — 2 млн. тонн. При частичной замене холоднокатаного проката и проката с покрытием горячекатанным и горячекатаным с покрытием внутренний рынок для новой продукции составляет не менее 1,5 млн. тонн, а с учетом роста внутреннего рынка и экспорта — и больше. Соответствующие стандарты за рубежом разработаны, по этой причине внедрение нового продукта не должно пройти трудно. Таким образом, экономически оправданным выглядят строительство литейно-прокатного модуля, производящего горячекатаную полосу толщиной 0,8–3 мм и шириной до 1800 мм производительностью 1,5–2,5 млн. тонн в год. В состав модуля целесообразно включить компактный стан холодной прокатки и мощности по нанесению покрытия. Возможная технологическая схема переработки горячекатаных рулона приведена на рис. 11.

- Выводы.
- В ближайшие 10 лет спрос на горячекатанный лист в мире увеличится на 400 млн. тонн.
 - Преимущество на рынке получат компании, освоившие производство горячекатаной полосы толщиной 1–2 мм.
 - Увеличение объема производства полосы произойдет в основном за счет строительства литейно — прокатных агрегатов (ЛПА).
 - Наиболее перспективными направлениями развития являются:
 - освоение разливки в двухвалковый кристаллизатор;
 - увеличение скорости разливки тонких слабов и бесконечной прокатки;
 - В России можно ожидать появления прокатно-литейного модуля, нацеленного на производство тонкой полосы. ■

ТАБЛИЦА 2. ХАРАКТЕРИСТИКА АГРЕГАТОВ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПОЛОСЫ

	Обычный широкополосный стан	Компактный широкополосный стан	Литейно-прокатный агрегат	Стан «Стеккель»	Двухвалковый литейно-прокатный агрегат
Обычная мощность, млн.т/год	3,0–6,0	1,0–3,0	1,5–2,5	0,5–1,8	0,5
Обычная толщина слаба, мм	200–300	150–200	50–90	100–170	—
Обычная ширина слаба, мм	650–2000	750–1650	800–1800	1200–3250	—
Длина, мм	max 1400	до 14000	10–220	max 14000	—
Вес, т	max 40	max 30	max 200	—	—
Тип прокатного стана	Непрерывный 10/15 клетьевой	Полунепрерывный, 7 клетьевой	Непрерывный, 7 клетьевой	Реверсионный, 1-2-х клетьевой	—
Длина здания, м	700–800	500	200–450	155	100
Виды продукции:					
• толщина, мм	1,5–25,0	1,2–12,7	0,8–12,7	2,0–50,0	0,7–2,0
• ширина, мм	max 2000	2000	max 1800	< 3000	1000–1500
Выход годного (слаб-рулон)	95%–97%	96%–97%	97%–98%	94%–97%	95%

ТЕКСТ СВЕТЛАНА АНДРЕЕВА

ВИОЛЕТТА НАШАТЫРОВА СВЯЗАЛА СВОЮ ЖИЗНЬ С КОРШУНОВСКИМ ГОКАМ, ПРОЙДЯ ПУТЬ ОТ УЧЕНИКА БУХГАЛЬТЕРА ДО ДИРЕКТОРА ПО ФИНАНСАМ

СИБИРЯЧКА



Она — удивительно обаятельный человек, умеющий завладеть вниманием собеседника с самой первой минуты разговора. Она — красивая, яркая женщина, которой не грозит потеряться в любой, даже самой большой толпе. Она поет, играет на гитаре, умеет пекти изумительные блинчики и считается одним из лучших специалистов, занимающихся финансами вопросами горно-обогатительного комбината в Железногорске. Знакомьтесь: Виолетта Нашатырова, директор по финансам Коршуновского ГОКа.



Жизнь Виолетты уже много лет делится на две части: работа и дом, дом и работа. Как расставить приоритеты в этих словосочетаниях, не задумывалась никогда. Она органично вписывается в деловую атмосферу управления комбината, заставляя думать о том, как же повезло руководителям ГОКа, работающим с таким профессиональным финансистом. Меняя офисный костюм на домашний, Виолетта превращается из бизнес-леди в милую женщину, которую хочется называть только Ветой и которая совершенно легко успевает сделать все то, что делает любая хозяйка, встречающая каждый вечер возвращающихся домой мужа и взрослого сына: убрать, постирать, приготовить ужин, а заодно и обед на завтра и... список, согласитесь, можно продолжать еще очень долго.

ЗЕМЛЯ СИБИРСКАЯ

Виолетта затрудняется сказать, что же позволяет ей без видимого напряжения выстраивать свою жизнь, на деле оказывающуюся столь разнообразной и требующую немалых усилий. Наверное, это все же привычка, приобретенная вместе с профессией: финансист не может жить без четкого планирования, расписывающего все последующие действия далеко вперед. А может, это неотъемлемая черта характера человека, выросшего среди потрясающе красивой, но и при этом потрясающе суровой сибирской природы близкое соседство с ней постоянно заставляет думать о том, что милостей ждать от нее, то бишь от природы, бесполезно, твое счастье — в твоих руках. А если ты попенился сделать что-то — один раз, второй, третий — ты потерял какую-то часть своей жизни, и вряд ли сумеешь ее наверстать.

Наша героиня не скрывает, что родные места она считает самыми лучшими на земле — и пусть зима здесь слишком длинна и холода, а лето, наоборот, пролетает так быстро, что не успеваешь оглянуться. Ее родители, геологи, познакомились именно здесь, в Железногорске, на строительстве Коршуновского ГОКа. Они влюбились в этот городок, бодро взбирающийся по горам, покрытым многовековыми сосновыми и еловыми, и решили остаться здесь работать. Виолетта полностью разделяет эту любовь. Они с мужем немало поездили по ми-

ру — особенно, вспоминают, понравилось в Киргизии, на Иссыкуле, и в Праге. Но разве можно сравнить их с сибирской природой? Виолетта признается, что возникали несколько раз в их жизни ситуации, требующие переезда в другие города. И один раз уже почти решились. Но — нет, не смогли. Слишком сильны оказались сибирские корни...

КОГДА НА ГОКЕ БЫЛА ВОЙНА...

Сибирские корни — это, значит, сибирский характер. Напрашивается само собой. Но, как это ни банально, Виолетта — именно та женщина, которую хочется назвать «сибирячкой». И пусть она говорит о том, что на самом-то совсем не любит холод — зимой, чуть столбик термометра опускается ниже привычной обычному человеку отметки, начинает отчаянно мерзнуть. Пусть ее хрупкая фигура и правильное очерченное лицо с выразительно-шоколадными глазами совсем не совпадает с шаблонными представлениями о жительницах тех мест — румяных и широкоплечих. Однако уже через час общения с ней понимаешь, какая внутренняя сила заключена в этой женщине.

— Как-то с друзьями, еще в студенческие времена, решили мы в лыжный поход пойти, на Байкал, — вспоминает она, — 45 километров надо было пройти по льду, занесенному снегом. И честно вам скажу: многие сомневались, что я одолею этот путь. Я-то почтально как-то весело к этому отнеслась... Но чем дальше шли, тем, понятное дело, становилось труднее. Хотелось плюнуть на все, вернуться... Не позволила себе этого. Чуть ли не на коленках, но дошла. И саночки с палаткой и гитарой, которые сзади были привязаны, тоже довезла...

И так — всегда, всю жизнь. Как бы ни складывалась ситуация, каким бы образом не оборачивалась, Виолетта никогда не позволит не выполнить взятые на себя обязательства. «Надежная» — вот то слово, которое ассоциируется на комбинате с ее фамилией. Особенно после 2003 года, времени борьбы за Коршуновский ГОК. Тогда она, уже будучи начальником финансовой службы, находилась, что называется, на «передовой», в самой гуще событий — ведь финансово-экономическая деятельность предприятия не должна была прекратиться ни на минуту. А когда встал вопрос о том, что возможен



ВИОЛЕТТА ИМЕННО ТА ЖЕНЩИНА,
КОТОРУЮ ХОЧЕТСЯ НАЗВАТЬ «СИБИ-
РЯЧКОЙ»



штурм здания заводауправления и арест документов, обещающий полностью парализовать работу комбината, вместе с супругом Владимиром на своем личном автомобиле увезла огромнейшие кипы бумаг к себе домой, заняв ими все жизненное пространство квартиры.

ПРОФЕССИЯ КАК ОСОЗНАННАЯ НЕОБХОДИМОСТЬ

Профессию финансиста, можно сказать, Виолетта выстрадала. После школы Иркутский институт народного хозяйства стал самым первым местом, куда родители убеждали выпускницу подать документы. Пришла, посмотрела. Что-то не понравилось. Сейчас-то она даже рада, что отказалась тогда от поступления.

— Не понимала еще, что это за профессия, зачем это нужно, — говорит она. — Скорее всего тогда бы просто ее возненавидела.

Потом были искания: политехнический институт, педагогический... Однако в конце концов пришла на ГОК, несколько лет отработала на

обогатительной фабрике контролером ОТК. Прекрасно изучила всю технологическую цепочку, познакомилась с теми, кто работал на комбинате. И уже никогда сухие цифры, отраженные в финансовых документах, не были для нее простой статистикой — за ними всегда стоял труд реальных людей. Может быть, именно поэтому она так любит дело, которым занимается сегодня.

Виолетта прошла все ступеньки мастерства, необходимые для того, чтобы стать финансовым директором Коршуновского ГОКа. После окончания Железногорского горно-металлургического техникума работала учеником бухгалтера, бухгалтером, заместителем начальника финансового отдела, начальником финансовой службы. Закончила Байкальский государственный университет экономики и права. Признается, что работа на ниве финансовых документов понравилась сразу.

— Как-то давно, еще в 1993 году, делала отчет, в котором цифры не сходились

Никогда сухие цифры, отраженные в финансовых документах, не были для нее простой статистикой — за ними всегда стоял труд реальных людей. Может быть, именно поэтому она так любит дело, которым занимается сегодня.

всего лишь на одну копейку, — вспоминает она. — Переполнила кучу документов, а все равно не сходится! Казалось, такая ситуация должна раздражать, выводить из себя. А у меня прямо спортивный интерес проснулся. И когда все получилось, на душе настоящий праздник был.

ЖЕНСКОЕ ЦАРСТВО

Коллектив, который возглавляет Виолетта — исключительно женский. Ее подчиненные — разные по характеру, но все они обладают высочайшими профессиональными качествами.

— Я очень благодарна всем женщинам, с которыми работаю, — говорит директор по финансам Коршуновского ГОКа, — я уверена в них, уверена, что в любой форс-мажорной ситуации они меня не подведут, мы все вместе сможем эту ситуацию исправить.

Основной принцип Нашатырьевой как руководителя — бережное отношение к тем, кто тебе подчиняется. Она знает всех, с кем работает, знает, какими проблемами живут ее подчиненные, стараясь помочь в их решении, помнит про дни рождения и обязательно поздравляет лично, а если находится в это день в командировке — по телефону.

«ПОГОДА» В ДОМЕ

Командировки в жизни Виолетты редким явлением называть нельзя. К этому уже давно привык-

«НАДЕЖНАЯ» — ВОТ ТО СЛОВО, КОТОРОЕ АССОЦИИРУЕТСЯ НА КОМБИНАТЕ С ЕЕ ФАМИЛИЕЙ



доме на столе всегда есть мед, а день знакомства уж много лет отмечается как едва ли не самый главный семейный праздник.

Дома Виолетта с удовольствием забывает о той роли, которую играет ее работа в жизни градообразующего предприятия. Дома она — жена и мать, которая готовит вкусные обеды и перевивается за учебу третьекурсника Виталия, который после окончания Братского государственного технического университета тоже планирует работать на ГОКе. Она из обычных блинов, которые, кстати, печет с удивительным искусством, может приготовить несколько весьма необычных блюд, обожаемых ее семейством. Вне конкуренции и борщи, сваренные мамой. Впрочем, это не значит, что мужчинам на кухне вход закрыт. Они тоже любят баловать свою любимую женщину чем-нибудь вкусеньким.

Хобби в этой семье общие — путешествия и аквариум. Последним очень гордятся, показывают гостям, трепетно относятся к любым изменениям в жизни обитателей огромного стеклянного куба и поддерживают постоянную связь со многими аквариумистами Иркутской области. А еще мужчины очень любят слушать, как мама поет под гитару — когда-то Виолетта закончила музыкальную школу. И вообще они считают, она — уникальная женщина: не случайно же ей, родившейся в холодном сибирском крае, дали нежное фиалковое имя... ■



СПРАВКА «НМ»

ВИОЛЕТТА ВЛАДИМИРОВНА НАШАТЫРОВА

**ЯНВ. 2006 Г. — ПО НАСТ. ВРЕМЯ —
ДИРЕКТОР ПО ФИНАНСАМ ДИРЕКЦИИ
ПО УПРАВЛЕНИЮ ОАО «КОРШУНОВ-
СКИЙ ГОК» ООО «УК МЕЧЕЛ».**

**ФЕВР. 2005 Г. — ЯНВ. 2006 Г. —
ДИРЕКТОР ФИНАНСОВОГО УПРА-
ЛЕНИЯ ОАО «КОРШУНОВСКИЙ ГОК».**

**ФЕВР. 2002 Г. — ФЕВР. 2005 Г. —
НАЧАЛЬНИК ФИНАНСОВОГО ОТДЕЛА
ОАО «КОРШУНОВСКИЙ ГОК».**

**МАРТ 2001 Г. — ФЕВР. 2002 Г. —
ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ПЛАНОВО-ЗКО-
НОМИЧЕСКОГО ОТДЕЛА ОАО «КОР-
ШУНОВСКИЙ ГОК».**

**ИЮНЬ 1999 Г. — МАРТ 2001 Г. —
ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ФИНАНСОВОГО
ОТДЕЛА, НАЧАЛЬНИК ФИНАНСОВОГО
ОТДЕЛА.**

**СЕНТ. 1997 Г. — ИЮНЬ 1999 Г. —
ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА БЮРО ЗАЧЕТОВ
И КРЕДИТОВ ГЛАВНОЙ БУХГАЛТЕ-
РИИ ОАО «КОРШУНОВСКИЙ ГОК».**

**ФЕВР. 1991 Г. — СЕНТ. 1997 Г. —
УЧЕНИК БУХГАЛТЕРА, БУХГАЛТЕР
ГЛАВНОЙ БУХГАЛТЕРИИ ОАО «КОР-
ШУНОВСКИЙ ГОК».**

**ОКТ. 1987 Г. — ФЕВР. 1991 Г. —
КОНТРОЛЕР РУДОИСПЫТАТЕЛЬНОЙ
ЦЕНТРАЛЬНОЙ ЛАБОРАТОРИИ ОАО
«КОРШУНОВСКИЙ ГОК».**

ЧЕМ ЗАПОМНИЛОСЬ ПРОШЕДШЕЕ ЛЕТО?

Сегодня вопрос номера звучит несколько ностальгически: «Чем запомнилось прошедшее лето?». Действительно, жаль, что оно, как всегда, ушло от нас так быстро... Но зато мы получили замечательную возможность рассказать на страницах «НМ» массу замечательных историй о том, каким же замечательным оно все же было, лето 2006 года... Читайте, удивляйтесь, наслаждайтесь! Кстати, напоминаем о том, что рубрика «Вопрос номера» — традиционная, ее участником может стать любой читатель «НМ». Для этого достаточно обратиться в редакцию журнала или в пресс-службу вашего предприятия.



Галина Саричева, ведущий специалист по оценке и развитию персонала ОOO «Мечел-Метиз»:

— Наверное, лето любят все. Ну, во всяком случае, все его ждут с нетерпением уже зимой. Я это лето ждала как никогда... В июне в нашем семействе появился еще один человечек — у нас родилась внучка! Внучка! Внученька!

Сын с невесткой живут в другом городе с разницей во времени в четыре часа. В течение суток нас держали в курсе всех изменений состояния нашей будущей мамочки. Конечно же, мы с мужем очень волновались и желали только одного — благополучных родов, и ждали, ждали... Наши друзья и коллеги тоже ждали. Мы намеренно обходили эту тему стороной, как будто боялись чего-то вспугнуть. В этом мы недалеко ушли от своих предков — рождение ребенка было и остается тайнством. И мы, цивилизованные люди с прагматичным умом, замираем и в кои-то веки взываем к Всевышнему...

Когда, наконец, сообщили о благополучном рождении девочки, нашему счастью не было границ. Душевные слова поздравлений коллег и цветы, переполняющая сердце радость — разве можно это забыть? Неправда, что с появлением внуков мы стареем. Мы оживаем, душа расламывается на встречу будущему, где наша уже взрос-

лая внучка готовится стать матерью — и жизнь продолжается! Поэтому лето 2006 года в нашей семье стало точкой отсчета человеческой жизни, жизни нашей внучки.

Винер Даянов, старший машинист ТЭЦ ОАО «БМК»:

— По образованию я биолог, хотя давно уже работаю на Белорецком металлургическом комбинате в ТЭЦ старшим машинистом котельной № 1. Не один десяток лет собираю бабочек. В моей коллекции их около восемнадцати тысяч. В последнее время больше внимания стало уделять ночным бабочкам. На вид они не такие яркие и красочные, как дневные, но эти виды, особенно на территории Башкортостана, еще плохо изучены.

С научной точки зрения они для меня интереснее, потому что велика вероятность открыть какой-либо новый вид или подвид. И удача мне не изменила. Я пополнил свою коллекцию несколькими новыми красавицами. Это представители семейства совок. Но, пролистав все имеющиеся в моей личной библиотеке справочники и определители, я пока не могу отнести их к какому-либо подвиду. Может, это и есть новый подвид, еще нигде не описанный, первооткрывателем которого я стал?

Ольга Перемыслова, инженер ОАО «Комбинат Южуралникель»:

— Традиционно лето — это море, санаторий, регулярно — профилакторий. Я — не исключение. Отпуск на то и дан, чтобы отдохнуть, расслабиться, подлечиться. Но от каждого отпуска каждый из членов нашей семьи откладывает по пять-шесть для отдыха души: для семейного турпохода.

Мы любим все: и походы на байдарках, и на плотах, нам нравится просто лазать по пещерам в горах Башкирии, близ Белорецка, открывать новые места, новые лазы и гроты.

В это лето мы открыли для себя необычное место в горах, совсем рядом с нашим степным Орском — в пойме реки Сакмары. Речка небольшая, течет где по равнине, где по гористой местности, а кругом... Кругом первозданная природа! Поразительно, но, оказывается, есть еще места, где, как нам показалось, не ступала нога человека. Прозрачный трепещущий воздух, пронзительная тишина, вызывающая то жуть, то восторг... и синее небо, прорывающееся сквозь вершины деревьев. Эти скалы, обрывы, бурные потоки воды, спотыкающиеся и вдребезги разбивающиеся об острые пороги, навевали нам мысли о вечном, еще непознанном. Наверное, никто кроме нас еще не был здесь, так чиста была местность, на которой мы жили четыре прекрасных дня...



Татьяна Добрынина, корреспондент телерадиокомпании ОАО «Уралкуз»:

— Вот уже несколько лет свой отпуск я провожу, путешествуя на катамаране по уральским рекам. Вместе с мужем и детьми, в большой, дружной компании. В этом году мы побывали на пермской реке Усьве. Мы ходили по многим рекам. Но Усьва оказалась совершенно особенной. Прозрачная и быстрая, окруженная тайгой и скалами, она как будто создана для семейного отдыха. Обилие природных пляжей, с заводями, для любителей спокойно полежать на воде, и стремниной, для тех, кто не против побороться с течением. Крупная щука и быстрый мини-торный хариус, на Усьве — отменная рыбака. И — белые ночи. Мы запросто играли в волейбол после полуночи. А еще — тишина. На многие километры нет ни деревни, ни дорог. Слышен только плеск воды, шепот листьев и щебетание птиц. В такой обстановке отдыхает не только тело, покоя, силы и энергии набирается душа. И заряда этого вполне хватает на целый год.



Валентина Бойко, председатель женсовета ОАО «ЧМК»:

— В этом году в моей жизни произошло несколько замечательных событий, и одно из них связано именно с прошедшим летом. Дело в том, что мой внук Юра во Владивостоке и внучка Алиса в Челябинске окончили девятый класс.

Завершился определенный этап в их жизни. И меня очень радует, что завершился он достойно. Оба окончили учебный год без троек. А на выпускном балу Алисы нам вручили благодарственное письмо. Это было очень приятно. Чего еще можно пожелать, когда дети и внуки доставляют радость? Думаю, в этом и есть счастье.

Кстати, в этом году я получила еще одно благодарственное письмо — к 8 Марта от Областного законодательного Собрания. Я горжусь этим. Но не как собственным достижением, а как признаком заслуг всего женсовета комбината. Нашу работу заметили на областном уровне!



Юрий Мазуренко, работник службы безопасности ОАО «Коршуновский ГОК»:

— Этим летом я сделал подарок своему родному предприятию — посетил 41-й годовщину Коршуновского ГОКа 340-километровый велопробег по маршруту Иркутск — Тыртыш — Саяны. 14 июля выехал из Иркутска. Движение было плотное, поэтому хорошую скорость набрать не представлялось возможным. После Ангарска, а затем Усолье-Сибирского интенсивность автомобильного движения снизилась и я увеличил скорость.



Владимир Вахруhev, слесарь участка инструмента и оснастки ООО «Ижсталь-ТНП»:

— Я — заядлый рыбак и охотник. Поэтому каждый отпуск провожу на природе. В этом году по графику он пришелся на август.

И приключилась со мной забавная история, которая уж точно запомнится мне надолго. Стою я на краю большой луговины. И вдруг вдали что-то мелькнуло в высокой траве. Потом еще раз. Ну, думаю, чья-то собака по следу зайца идет. Ах нет! Плутошка рыжая. В мою сторону направляется. Поскольку на лису не сезон, я продолжал спокойно стоять, наставивши на ствол дерева. А лиса все ближе и ближе. И все нюхает. Видно, шла по следу зайца. Не отрывая носа от земли, шла, пока не уперлась в мои резиновые сапоги. Обнюхала их, фыркнула и подняла голову. Наши взгляды встретились, и лиса долго, не мигая, смотрела на меня. Потом посеменила дальше.

Не успел я помянуться от такого наглого поведения лисы, как заметил, что ко мне спешит другая пушастохвостая. Эта даже не удосужилась обнюхать мои сапоги, а, перескочив через них, поспешила вслед за подружкой...



Татьяна Нарушевич, редактор газеты «Металлург» ОАО «БМК»:

— Летом мы с дочерью поступали в институт. Не подумайте, что я оговорилась, употребив местоимение во множественном числе. Мы все делали вместе, начиная от подачи заявления, в котором я, помогая заполнять, по ошибке указала своим имя и отчество. Вместо летних путешествий в жаркие дни на озеро или речку мы штурмировали пособие для поступающих в вуз по литературе, истории и русскому языку. Надеюсь, что в моей профессиональной деятельности эти знания тоже не окажутся лишними и найдут применение.

Потом по студенческой привычке я не спала ночь перед экзаменом, хотя понимала, что теперь это ничего не решит, а дочь, ребенок своего времени, спокойно сопела в кровати. Стояла перед дверями института, куда меня теперь уже не пускали. Рассказала и выслушала огромное количество душепишательных историй из жизни абитуриентов и их родителей, за которыми коротали время такие же мамашы, как я. Кстати, общие интересы сближают людей, и за эти дни я приобрела новых знакомых, с которыми теперь вместе переживаю взлеты и падения наших детей.

По суммарному количеству минут и часов большую часть отпуска я провела в автобусе, следующем по маршруту Белорецк-Магнитогорск, где находится институт. В целом не плохо отдохнула. Только вот дочь поступила, а я — нет.

ТЕКСТ_ВЛАДИМИР КЕЛЛЕР

СЕГОДНЯ МЫ ЗНАКОМММ ЧИТАТЕЛЕЙ «НМ» С РАБОТОЙ УНИКАЛЬНОГО ЭКСКАВАТОРА, ВВЕДЕНОГО В СТРОЙ В «ЮЖНОМ КУЗБАССЕ»

«АМЕРИКАНЕЦ» НА СИБИРГЕ

Даже в ненастную погоду экскаватор американской фирмы HARNISCHFEGER (UK) Ltd, деловито обгрызающий гору Копшагол на Сибиргинском участке, издали светит солнечной желтизной. Его контур в дождевом тумане выглядит очень нарядно. Мы вместе с главным механиком разреза «Сибиргинский» Владимиром Слюньковым добираемся к подножию американской машины на российском внедорожнике.

МОНТАЖ СОВМЕСТИЛИ С УЧЕБОЙ

По дороге Владимир Николаевич рассказывает историю появления этого экскаватора. Вглядываясь в «светячок» на горке, теперь не верится, что его частями, упакованными в ящики, привезли на 44 железнодорожных платформах, другую часть — на трех автопоездах. Для монтажа была сооружена специальная площадка.

Бригадиром будущей машины назначили Ивана Михайловича Золотарева. В формировании нового коллектива по монтажу и обслуживанию дорогостоящей импортной техники приняли участие директор, его заместитель по производству, главный инженер, другие специалисты. Подошли к отбору по принципу: опытные мастера-механизаторы плюс молодые, грамотные специалисты, имеющие желание освоить электронное управление оборудованием. Коррективы важно было внести еще и потому, что в ближайшее время на предприятие должна подойти еще такая же машина. А это значит, что к тому времени молодые ребята должны

приобрести опыт обслуживания и готовить новые кадры на следующую машину R&H-2800, которых будут отбирать по тому же принципу.

Собирали «Харнишфегер» вместе с американскими разработчиками экскаватора последнего поколения. Совмешали монтаж с учебой. Американец Линн Расмус-

сен сам изготовил тренажерный чемодан-макет со всеми приборами и с помощью переводчика В.С. Городнянского обстоятельно, последовательно ознакомил со всеми режимами. Не постеснялся сесть с рабочими за ученическую парту и главный механик, сопровождающий нас в этой экскурсии. Как и все рабочие, он сдавал на права управления новой техникой. Кстати, Владимир Николаевич — горный механизатор со стажем. Двадцать пять лет назад он в качестве помощника машиниста монтировал один из поступавших на разрез «Харнишфегеров» R&H-2300 от первого до последнего болта. Тот «американец» уже выработал свой ресурс на полях разреза. Позднее появились другие, более усовершенствованные машины мировой марки. Отзывы специалистов не расходятся: машины очень надежны.



ОТЗЫВЫ СПЕЦИАЛИСТОВ НЕ РАСХОДЯТСЯ: МАШИНЫ ОЧЕНЬ НАДЕЖНЫ



ПОДСТУПЫ К УГЛЮ

От монтажной площадки до горы Копшагол больше шести километров. Перегон экскаватора до места работы занял сутки. Управляли исполнительской техникой, медленно ползущей на разлапистых гусеницах шириной 1,6 метра, будущие эксплуатационники. К тому времени буровики и взрывники уже

подготовили на скалистом участке первоначальный фронт работ.

Вблизи размеры экскаватора впечатляют: 220-тонные «БелАЗы» высотой с трехэтажный дом перестают быть монстрами. Автомобиль пятится под лязгающий 33-кубовый ковш и, покачиваясь, взваливает на плечи кузова за один прием порцию породы по объему больше железнодорожного вагона.

Со стороны особенно чувствуется стальная мощь гигантской техники. Порода очень прочная, как абразив. Начищенный до блеска ковш свободно ворочает многотонными «чемоданами», от которых валит пар. Машина легко навешивает ковш с грузом тонн на 65 над кузовом и с грохотом высыпает. Три ковша, четвертый неполный — довесок, и «БелАЗ» с ревом выбирается из забоя. Пока готовится к погрузке следующий автомобиль, внимательно рассматриваем ковш. На такой скале восемь зубьев с защитной броней сверкают, будто начищенные пастой «Бленд-а-мед».

...Нас заметил из кабины помощник машиниста Руслан Файзулин. После сигнала машиниста с помощью рычага он опускает лестницу. По двум пролетам поднимаемся на верхотуру. Знакомимся. Руслан — потомственный открытчик «Сибиргинского». Отец всю трудовую жизнь отдал разрезу, в настоящее время работает дежурным электриком. Руслан получил образование автомеханика в Томусинском энергетическом техникуме. Работал на разрезе по специальности год, а потом решил окончить курсы помощника машиниста в Междуреченском горностроительном техникуме.

За командоаппаратом в мягком кресле — машинист экскаватора. Между делом он рассказывает, что работает на экскаваторе три года. До недавнего времени трудился на 16-кубовом R&H-2300. Новая машина в принципе ему знакома, только пропорционально увеличена. Но рекордов пока не ставили, они будут позднее, когда спус-

тятся на два уступа ниже, к более мягкому грунту. Да и фронт работы — площадку по подшве варьва — пришлось готовить самим.

Руслан знакомит с функциями дисплея. Экран выдает в любое время всю информацию, параметры работы экскаватора. Вот система смазки на все узлы. Электроника регулирует цикл, время подачи смазки. Датчики снимают все показания температуры с двигателей. Можно видеть положение экскаватора в поперечном, продольном наклонах. Через монитор программируются все параметры работы техники и узлов.

Когда машинист даст большую нагрузку на ковш, или, как тут говорят, «загрузит», компьютер выводит на экран ошибку, корректирует ко-



СПРАВКА «НМ»

Экскаватор изготовлен американской фирмой HARNISCHFEGER (UK) Ltd. Он полностью соответствует сложным горно-геологическим условиям, в которых ведут добчу углю горники разреза «Сибиргинский», и предназначен для увеличения объемов погрузки породы по автомобильной технологии. Стоимость новой техники составила около \$11 млн.

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. Недавно для разреза «Сибиргинский» был приобретен еще один экскаватор R&H-2800. □

На разрезе считают, что месячную производительность этого экскаватора можно довести до одного миллиона кубометров. Но и этот объем — не предел.



манду — выдвигает, поднимает ковш выше. Такая защита гарантирует агрегат от повреждений и поломок.

РЕКОРДЫ ВПЕРЕДИ

Владимир Слюнков внимательно изучает счетчики работы экскаватора. Прибор четко регистрирует моточасы — производительную работу машины и машиниста, холостую работу и простой не считает. По этим показаниям устанавливается время замены смазочных материалов, техническое обслуживание узлов и агрегатов. Кстати, по этому прибору механик вывел, что в среднем экскаватор в сутки работает 22 часа, один час уходит на обслуживание в начале и конце смены.

Для полной загрузки экскаваторов, чтобы работать на уровне свыше 30 тыс. кубометров в сутки при плече откатки километр и качественно взрых-

ленной в забое вскрышной массы, нужно четыре-пять большегрузных автомобилей. Этот показатель уже перекрывали, когда за сутки удалось отгрузить 34 тыс. кубометров породы. Месячные показатели выглядят так: март — 606 тысяч, апрель — 549 тысяч, май — 662 тысячи, июнь — 615 тысяч кубометров. Крепость породы, по мнению механизаторов, роли не играет, если качественно взорвана горная масса, без отклонений от технологии.

Пока слабое звено в технологической цепочке — погрузка. Чтобы не было перерыва в работе экскаватора (в идеале он в постоянной загрузке), автомобиль должен минуту стоять в ожидании погрузки предыдущего, но грузиться уже с другой стороны — не должен быть один цикл работы. Тогда меньше изнашиваются ходовые части — венец, ролики, рельсовые и т. д.

Когда ждали электрическую машину Р&Н-2800, часть буровых станков отвлекалась на подготовку

СО СТОРОНЫ ОСОБЕННО ЧУВСТВУЕТСЯ МОЩЬ ГИГАНТСКОЙ ТЕХНИКИ



месячной горизонты для нее. Но образовался дефицит очистного фронта внизу — ближе к пластам. За три месяца новый экскаватор взрыхлил почти всю подчистил. Снова стала ощущаться нехватка буровых станков. Буровые бригады перевели на безостановочный круглосуточный режим вместо двухсменного. И все же станков не хватает. Угольная компания «Южный Кузбасс» заключила контракт на поставку двух высокопроизводительных дизельных буровых станков. По подсчетам специалистов, новый экскаватор должны обслуживать четыре буровых станка круглые сутки, чтобы обеспечить фронтом для бесперебойной работы.

На разрезе считают, что месячную производительность этого экскаватора можно довести до одного миллиона кубометров. Но и этот объем — не предел. Бригада на этапе «раскручки» уже работает производительно, постоянно выполняет плановые задания. Все в бригаде знают: сколько наработают, такую зарплату и получат — ограниченный не будет.

МАССАЖ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ

В башмаках ходим по полу, словно по мягкому кору. От резкого поворота башни невольно захватываем плечом стены, отделанные специальным

мягким материалом. Светлое стено-потолочное покрытие создает впечатление пребывания в операционной палате или кондитерском цехе.

В ожидании порожняка не удерживаюсь и «вкresливаясь» в уютное сиденье машиниста. Включая кнопку, и компрессор наполняет воздушную подушку, уменьшая до минимума вибрацию от такой амортизации. Беру пульт массажера и пробую его в различных режимах. По спине, локтям, ногам с различной интенсивностью прокатываются волны приятной истомы.

К приятному ощущению добавляется мягкая, неведомо откуда льющаяся музыка. Позднее нам показывают проигрывающее устройство, блок которого заряжен целой обоймой дисков DVD.

Спускаемся вниз. Не могу поверить, что мы в машинном отделении. Два белых шкафа нашпигованы электронные мозги: датчики подъема, поворота, хода, напора.

Здесь же установлены главный и вспомогательный трансформаторы, компрессор, кондиционеры. Даже в отделении систем смазки, где установлены насосы на все приводы, нет ни капли масла. Вообще все узлы и системы распределены между каждым из восьми членов бригады, расписаны в книге приема-сдачи. В конце каждой смены проводится санитарная уборка, она входит в обязанности помощника машиниста.

Стены такие же светлые и чистые, как на кухне у опрятной хозяйки. Кстати, тут установлена микроволновая печь, есть электрочайник, холодильник с запасом продуктов, так что с быстрым приготовлением обеда никаких проблем.

Скажете, такой лоск излишен? В бригаде к такой культуре привыкли и считают необходимости. Мы тоже так считаем. ■

ТЕКСТ НИКОЛАЙ МАРЧУК

ЗА ПЛЕЧАМИ СПЕЦИАЛИСТОВ «ИЖСТАЛИ» — ВЫРУДОЗНАЯ РАБОТА: НЕСКОЛЬКО ЛЕТ НАЗАД ОНИ СДЕЛАЛИ ТОЧНУЮ КОПИЮ СИМВОЛА РУССКОГО ЛИТЕЙНОГО МАСТЕРСТВА XVI ВЕКА

ЦАРЬ-ПУШКА ОТ ИЖЕВСКИХ МАСТЕЛУРГОВ



Весть о том, что на «Ижстали» будут отливать копию Царь-пушки, взбудоражила всех заводчан. Об этом говорили на рабочих местах, в «курилках», по дороге на работу и домой, даже на кухнях во время семейных обедов. Все знали, что на «Ижстали» в свое время выпускали продукцию, которая кратко обозначалась словом «специзделие». Но пушку, да еще раритетную, делать не приходилось.

В 2001 году в рамках международного фестиваля «Золотой скиф», направленного на укрепление доброоседских отношений двух народов — русского и украинского, было принято решение изготовить точную копию всемирно известной Царь-пушки для столицы Донбасса. Предложение осуществить этот проект поступило на несколько металлургических заводов, в том числе и на «Ижсталь».

На первый взгляд задача казалась технически невыполнимой. Очень уж заказ необычный, непрофильный. Но, тщательно изучив свои возможности, совет технических специалистов при-

КОПИЮ ПУШКИ МОНТИРОВАЛИ НА ГЛАЗАХ У СОТЕН ЖИТЕЛЕЙ ДОНЕЦКА



нял решение взяться за непростую работу. Генеральный директор «Ижстали» Валерий Моисеев лично возглавил проект.

ПЕРВЫЕ ШАГИ

Не одну неделю провела в Москве специальная бригада из трех человек, детально изучая все тонкости художественного убранства великого творения Андрея Чохова. Затем уже на месте приступили к следующему этапу работы — изготовлению деревянной модели. За дело взялись самые опытные модельщики литейного цеха. Параллельно шла работа над изготовлением всех высококультурных частей пушки: надписей, узоров, головы льва.

Старший мастер модельной мастерской Владимир Вахрушев вспоминает: «Я познакомился с чертежами и понял, что с заданием мы непременно справимся, но ответственность, конечно, была огромная. Было такое ощущение, что на нас пристально смотрят не только весь завод, но и вся Россия. Но это в самом начале, потом пришла уверенность и даже какой-то кураж — что же мы, меньше знаем и меньше можем, чем модельщики почти полтысячелетия назад?»

УНИКАЛЬНАЯ РАБОТА — ЗА ДВА МЕСЯЦА!

Тем временем самые опытные формовщики изготовили форму ствола. Она была покрыта специальной огнеупорной краской, высушена, собрана и автотранспортом отправлена в электромартеново-

вский цех на заливку. Дело в том, что в литейном цехе невозможно одновременно выдать требуемое количество чугуна (несколько десятков тонн), да и ковшей разливочных такой емкости нет.

И вот по всем цехам и отделам разнеслась весть: ствол пушки получился! Опоку с отливкой вернули в цех, где за работу принялись слесари, выбивальщики, обрубщики, автогенники. Опоки разобрали, формовочную смесь удалили, стержень выбили, литниковую систему обрушили, а сам ствол водрузили на специальные подставки для удобства дальнейшей работы. В это же время в литейном цехе отливались элементы лафета.

Когда все детали пушки были готовы, их отправили в ремонтно-механический цех, где всем частям пушки придали окончательный вид и собрали их в прекрасное единое целое. Ствол покрыли специальной краской, имитирующей старую бронзу, а лафет — черной краской.

Специалисты сошлись во мнении — детали орнамента на пушке выполнены безукоризненно точно. И это при том, что изготовлена она была в рекордно короткие сроки — от первого штриха на чертеже до последнего мазка краски на стволе — многим более чем два месяца!

АПЛОДИСМЕНТЫ В НАГРАДУ

И еще одну непростую работу предстояло выполнить металлургам — произвести установку

копии точно, быстро, и на глазах у многих людей на городской площади мэрии Донецка. Ижевские мастера словно на эстраде выступали: вокруг сотни людей, операторы с видеокамерами, журналисты. Но все прошло исключительно гладко. Ижстальцы трудились слаженно, уверенно — одним словом, красиво. И когда установили последнюю, самую главную часть — ствол пушки, площадь взорвалась аплодисментами.

Люди благодарили, покидали руки, восхищались работой. Счастливцам достались каски с символикой «Ижстали», в которых они тут же начали фотографироваться у виновницы торжества — Царь-пушки. ■



СПРАВКА «НМ»

Решением Президиума Российской инженерной академии за создание точной копии Царь-пушки генеральный директор ОАО «Ижсталь» В.В. Моисеев награжден дипломом лауреата конкурса имени А. Чохова с вручением золотой медали А. Чохова. За большой вклад в изготовление копии шедевра русского литейного дела группе работников предприятия вручены грамоты Международного союза металлургов России и Российской инженерной академии. Этой награде удостоены А. Базанов, слесарь-сборщик цеха № 38; Т. Даудова, начальник сталеплавильного борта отдела № 59; Н. Дроздов, мастер цеха № 17; М. Закамаркин, технический директор; И. Мураховский, технолог цеха № 21; В. Пономарев, старший мастер участка разливки электростали цеха № 21; В. Федосеев, модельщик цеха № 17; Н. Чумичкин, начальник чугунолитейного участка цеха № 17.



текст Мария Попова

погружаться в «и» плавать под водой, купаться, где проходят рыболовные «турниры», и гонять мяч на чистом воздухе.

УРАЛЬСКАЯ

КУЗНИЦА ЗДОРОВЬЯ

Ежегодно около 300 заводчан проходят курс оздоровления в санаториях и профилакториях Челябинской области и других регионов. А время отпусков и выходные дни предпочитают проводить на заводских базах отдыха — «Миассовое» и «Металлург», расположенных на живописных берегах чистейших уральских озер у Ильменского заповедника. Вот уже несколько десятков лет эти места остаются излюбленным уголком природы для чебаркульцев и многочисленных гостей Южного Урала.



ЗАПОВЕДНЫЕ МЕСТА

Невозможно описывать природу этого края, не сбиваясь на поэтический лад. «Когда говорят о России, я вижу свой синий Урал...», писала замечательная поэтесса Людмила Татьяничева, с детства влюбленная в красоту родных мест. Горные хребты, а над ними только бездонное синее небо, которое бирюзой отражается в глади сотен озер, прозрачных на многие метры. Иссиня зеленые хвойные леса, чей целебный воздух не вдыхаешь, а словно пьешь, смакуя как кислородный коктейль. Уникальные месторождения аквамаринов и сапфиров, найти которые во всем мире можно только здесь — в Ильменском заповеднике.

Площадь его небольшая, около 300 квадратных километров. Протянулся он узкой лентой вдоль изгибов горных цепей Южного Урала, самых древних, а потому и сложенных временем. Но почти с любой их вершины можно увидеть в гуще лесов зеркальца озер, которых здесь почти три десятка. Самое известное из них — Ильменское, воспетое бардами на ежегодных фестивалях самодеятельной песни. А центральную часть заповедника занимает живописная система — озер Большого и Малого Миассовых, соединенных узким проливом.

САМОЦВЕТНАЯ КЛАДОВАЯ

Энтомографы утверждают — история у заповедника давняя. В XVIII веке казак Чебаркульской крепости

Пругов нашел в Ильменях топаз — прозрачный кристалл нежно-голубого оттенка. Вскоре нашлись жилы с амазонитом — поделочным камнем, то голубоватым до синевы, то почти зеленым. Весть об этих находках облетела весь Урал. В Ильмены потянулись сотни искателей камня и к началу XIX века они открыли месторождения сапфира, граната, аквамарина, аметиста, циркона и многих других самоцветов, включая лучшие образцы «сибирских алмазов» — так ювелиры раньше называли голубоватые топазы.

Как ни щедры самоцветами Уральские горы, но к началу XX века кладовая Ильменя почти ис��илась. Еще в 1912 году Вернадский через Горное управление добился запрета вести здесь ро-



ЖИТЬ В ЕДИНENИИ С ПРИРОДОЙ
ЗДЕСЬ ЛЕГКО И ПРИЯТНО



СПРАВКА «НМ»

Озеро Большой Кисегач — природный памятник Челябинской области. Его длина около 5 км, ширина более 4, глубина более 35 м. Водоем тектонического происхождения. Вода очень чистая, дно просматриваеться на 12 м.

Озерные берега каменистые, покрыты лесом, изрезаны многочисленными заливами. На Кисегаче одиннадцать островов. Самые крупные из них имеют свои названия: Седловатый, Донецкий, Самоварник, Липовый.

зык и добчу минералов частным лицам, а 14 мая 1920 года декретом Совета народных комиссаров часть Ильменских гор объявили Государственным минералогическим заповедником — первым и единственным в стране и вообще в мире. Здесь обнаружено более 270 минералов, из которых 17 — впервые на земле.

Славится Ильменский заповедник не только минералами, но и своей природой. В далеком прошлом климат здесь менялся от тропического до ледникового, это и отразилось на своеобразии и разнообразии животного и особенно растительного мира. Высших растений в Ильменях насчитывается 921 вид, из них 23 встречаются только на Южном Урале, а 13 особенно редких занесены в Красную книгу России. Здесь обитают 259 видов позвоночных животных, из них 57 видов млекопитающих и 173 вида птиц.

Поэтому с 1935 года заповедник стал охранять не только недра, но и все природные богатства района, в окрестностях которого расположились базы отдыха «Уральской кузницы».

ЗОВ ПРЕДКОВ

Говорят, можно бесконечно долго смотреть на горящий огонь и плещущиеся волны. Горы тоже притягивают и завораживают. Это в нас говорит голос предков, которые жили и в здешних местах. На берегу одного из заливов озера Миассово — место раскопок древней стоянки, облюбованной людьми где-то 5 тысяч лет назад. Всего же археологи обнаружили на берегах озера около 30 доисторических поселений и множество различных артефактов: глиняная ваза, украшенная самобытным орнаментом, каменные ножи, скребки...

«Миассовое» — летняя база, домики которой в сутки могут принять более 100 человек. А вообще за сезон здесь отдыхает около семи тысяч чебаркульцев вместе с детьми. Это приверженцы активного образа жизни, которые никогда не променяют рыбалку и «тикую охоту», встречу рассветов и закатов у костра на телевизор, тапту и тапочки. Груздочки и подберезовики, лесная малина, черника и брусника им дарят заморских фруктов, а плотва, окунь, щука, линь, карась, налим, ряпушка, си или даже ерш — свежемороженного минтая. На конкурсах на

звание лучшего рыбака, которые здесь проходят ежегодно, отличились десятки металлургов, каждый раз возвращавшихся на берег с богатым уловом.

Жить полной жизнью в единении с природой здесь легко и приятно. Но особенно красивы закаты над озером, когда огромный солнечный шар медленно исчезает за горным хребтом и наступает тишина, в которой ты растворяешься и плаваешь над землей, обретая спокойствие и просветление. Где еще ты сможешь найти их в нашем суетном мире...

ПАМЯТНИК ПРИРОДЫ

Озеро Большой Кисегач — еще один памятник природы. Его длина около пяти километров, ширина более четырех, а глубина — более 30 метров. Вода озера настолько чиста, что дно просматривается на 12 метров. Красивы озерные берега, каменистые, покрыты лесом, изрезаны многочисленными заливами. На Кисегаче одиннадцать живописных островов, а западный берег озера — как раз граница Ильменского заповедника.

Окрестности Кисегача — одна из лучших климатических зон Урала. Здесь нет северных ветров, от них озеро защищено густым бором и Ильменским хребтом. Окруженное лесистыми холмами, оно является одним из живописнейших озер Южного Урала. Свежий лесной воздух, пасковое солнце, чистая вода — могучие источники здоровья, которые природа щедро дарит нам, ничего не требуя взамен. Нам надо только с благодарностью принимать эти дары и беречь их. На «Уральской кузнице» это прекрасно понимают.

КОМФОРТ НЕ В УЩЕРБ ПРИРОДЕ

Круглый год для всех желающих работает база отдыха «Металлург» на берегу Кисегача. Чудесный пейзаж и созданный заботой работников предприятия комфорт привлекают сюда отдыхающих из многих регионов страны и даже заграничных гостей.

Построенная в свое время именно для заводчан база «Металлург» прекрасно подходит сегодня как для индивидуального и семейного, так и для корпоративного отдыха. Ее комфортные номера могут принять сразу 60 человек. Поэтому здесь часто проходят деловые семинары и конференции, торжества в честь профессиональных праздников.

СПРАВКА «НМ»

Озеро Миассово — археологический памятник Челябинской области. Длина Большого Миассово с севера на юг 12 км, средняя ширина 1,5 км. Максимальная глубина 26 м, средняя — 11,2 м.

Озеро Малое Миассово вытянуто с востока на запад на 9 километров по длине, ширина при этом изменяется от 1,5 до 3 км. Наибольшая глубина — 7,5 м. Прозрачность 7 м.

Озера тектонические. По ним разбросаны небольшие острова, образованные выходом горных пород. Береговая линия изрезана глубокими заливами. Со всех сторон озера окружены холмами и сосновым лесом. Мысы, замыкающие заливы, сложены выходами горных пород в виде каменных гряд, плит, глыб и каменных россыпей, уходящих под воду.

Прибрежная зона развита слабо, сразу же от берега глубина резко увеличивается.

На озерных мысах, ровных и наклонных площадках, у устьев речек, в горловинах заливов и проток, гротах выявлено 41 древнее поселение, раскопано 7. Памятники датируются от неолита до раннего железного века, но большинство относится к эпохе бронзы.

Ихиофауна озер насчитывает 15 видов. Из них два вида — лещ и сиг чудской — акклиматизированы, остальные рыбы являются аборигенами.

Антropогенное влияние на озера выражено слабо. Эволюция проходит естественным путем, каких-либо отрицательных изменений в экосистеме не зарегистрировано.

В рамках социальной политики, проводимой «Уральской кузницей», на базе ежегодно отдыхают почетные ветераны завода, а во время школьных каникул — воспитанники детских домов.

Теннисный корт, баскетбольная и волейбольная площадки притягивают и спортсменов на тренировочные сборы. Ко всевозможным услугам — бильярд, тренажерный зал, оздоровительный комплекс с сауной, лодочная станция, мангалы для шашлыков и барбекю. Зимой — беговые лыжи и коньки. И конечно, в распоряжении гостей главное, чем богат Южный Урал — уникальные природные лечебно-оздоровительные возможности, которыми полны лесные и озерные кладовые этих мест.

УДИВИТЕЛЬНОЕ — РЯДОМ

С детства мы знаем: Урал — опорный край страны. А Челябинская область занимает в этом краю особое место по разнообразию в недрах минералов и горных пород. Здесь известно около 500 месторождений руд черных и цветных металлов, бурого и каменного угля, горнорудного и другого сырья, разнообразных строительных материалов и камней-самоцветов. На основе этих месторождений построены крупнейшие предприятия страны — Магнитогорский и Челябинский металлургические комбинаты, Челябинский электролитный цинковый, «Уфалейникель» и десятки других заводов.

Но, перефразируя знаменитые строки, можно с уверенностью и откровенно сказать: Южный Урал сегодня — не только кузница трудовой славы предков и нынешних поколений металлургов и горняков. Это еще и уникальная здравница.

Удивительно разнообразны и неповторимы возможности изведать и открыть для себя такой Южный Урал, где в прозрачной синеве неба и глубине озер таятся частички души каждого из нас. Прикоснуться к этим истокам — словно испить живой воды, даже глотка которой достаточно, чтобы жить счастливо много-много лет. ■



ПРОДОЛЖАЕТСЯ КОРПОРАТИВНЫЙ КОНКУРС ДЕТСКИХ ФОТОГРАФИЙ

**РАСТЕМ ВМЕСТЕ И ЕДЕМ В
«ДИСНЕЙЛЕНД»!**

Продолжается корпоративный конкурс детских фотографий, объявленный в первом номере нашего журнала. Напоминаем, что в нем принимают участие фотографии сотрудников «Мечела», запечатлевшие лучшие мгновения жизни их детей. Сегодня мы публикуем очередную серию конкурсных фотографий. Вглядитесь в эти замечательные мордашки! Согласитесь, любой, самый, казалось бы, обычный кадр передает фантастическую гамму эмоций. Неслучайно мы все так любим рассматривать и фотографии своих обожаемых чад, и фотографии детей своих коллег... Мы благодарны всем, кто прислал свои фотографии, и особо хотим отметить представителей Белорецкого металлургического комбината — они стали, пожалуй, самыми многочисленными участниками нашего фотоконкурса. Спасибо вам огромное за столь горячую поддержку! К сожалению, страницы нашего журнала не смогли вместить все присланные работы. Поэтому мы продлеваем наш конкурс: в следующем номере «НМ» будут опубликованы новые фотографии, а имя победителя станет известно в начале 2007 года. Ждем ваши фотоистории!



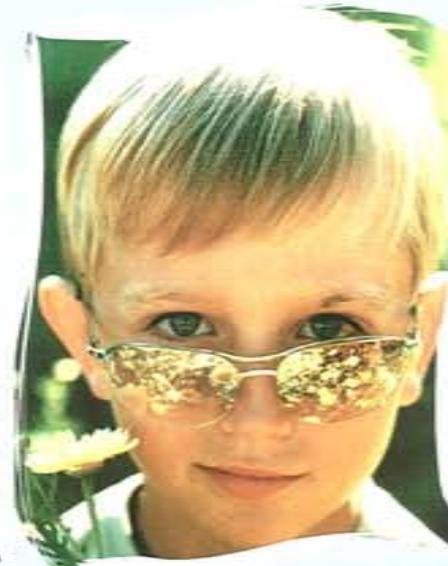
САША КОЛОТУХИН,
ПРИСЛАЛА ТАТЬЯНА ШУНДЕЕВА,
ПЕРЕВОДЧИК ОАО «ЧМК»



ЛИЗА ПЕТРЯКОВА,
ПРИСЛАЛА НАТАЛЬЯ ПЕТРЯКОВА,
СЕКРЕТАРЬ-РЕФЕРЕНТ
ОАО «КОРШУНОВСКИЙ ГОК»



АНДРЕЙ ТВОРОГОВ,
ПРИСЛАЛА ЕЛЕНА ТВОРОГОВА,
БУХГАЛТЕР ОАО «БМК»



АНДРЕЙ ПОЗДЕЕВ,
ПРИСЛАЛ ПАВЕЛ ПОЗДЕЕВ,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА ПО ЭКОНОМИКЕ
ОАО «ЧМК»



КОСТА СЕЛЮКОВ,
ПРИСЛАЛА ЛЮБОВЬ СЕЛЮКОВА,
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ОАО «ЧМК»



МАРК ПРОКИН,
ПРИСЛАЛА ЛИЛИЯ ПРОКИНА,
КОМПЛЕКТОВЩИЦА ОАО «ЧМК»



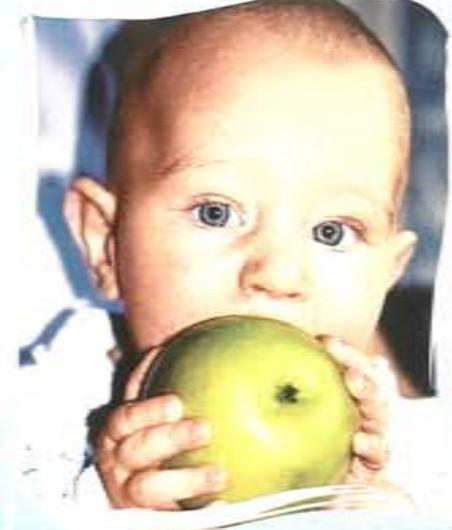
СЛАВА ОВЧИННИКОВ,
ПРИСЛАЛ ВАСИЛИЙ ОВЧИННИКОВ,
ВЕДУЩИЙ ИНЖЕНЕР ОАО «БМК»



НАТАША РОЖКОВА,
ПРИСЛАЛА ИРИНА РОЖКОВА,
СПЕЦИАЛИСТ ОТДЕЛА ГЛАВНОГО ЭНЕРГЕТИКА
ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ»



ДАША БУЛАВИНА,
ПРИСЛАЛА ЮЛИЯ БУЛАВИНА,
ИНЖЕНЕР ОАО «БМК»



ДАНИЛ МАШКОВЦЕВ,
ПРИСЛАЛА ТАТЬЯНА МАШКОВЦЕВА,
ДИЗАЙНЕР ОАО «ИЖСТАЛЬ»



ОЛЯ КОЛУБАТКИНА,
ПРИСЛАЛА ЕЛЕНА КОЛУБАТКИНА,
ИНЖЕНЕР ОАО «ЧМК»





УЛЬЯНА РЯБОВА.
ПРИСЛАЛ АЛЕКСАНДР РЯБОВ,
ЭЛЕКТРОСЛЕСАРЬ ОАО «БМК»



ВАСЯ ГАМЗЕЛЕВ.
ПРИСЛАЛА ГАЛИНА ГАМЗЕЛЕВА,
СПЕЦИАЛИСТ ООО «МЕЧЕЛ-СЕРВИС»



АНТОН ИСМАГИЛОВ.
ПРИСЛАЛА ЛИЛИЯ ИСМАГИЛОВА,
ИНЖЕНЕР ОАО «ЧМК»



СЕМЕН ДОЛГОПОЛОВ.
ПРИСЛАЛА ВИЛЕНА ДОЛГОПОЛОВА,
СЕКРЕТАРЬ ОАО «УРАЛКУЗ»



МАРИНА КАСАПСКАЯ.
ПРИСЛАЛА НАТАЛЬЯ КАСАПСКАЯ,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО БУХГАЛТЕРА
ОАО «МЕЧЕЛ»



САША ВОЙТОВИЧ.
ПРИСЛАЛ ПАВЕЛ ВОЙТОВИЧ,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ОТДЕЛА
ЭКСПОРТНЫХ ПЕРЕВОЗОК ООО «МЕЧЕЛ-ТРАНС»



АНЯ И НАСТЯ ИРОДЕНКО.
ПРИСЛАЛ АЛЕКСЕЙ ИРОДЕНКО,
СИСТЕМНЫЙ АДМИНИСТРАТОР ОАО «ИЖСТАЛЬ»



ТРОФИМ ЛОМАКИН.
ПРИСЛАЛ ОЛЕГ ЛОМАКИН,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ЦЕХА № 12
ОАО «БМК»



ЛЕША КУЗНЕЦОВ.
ПРИСЛАЛ АНАТОЛИЙ КУЗНЕЦОВ,
МАШИНИСТ КРАНА ОАО «ЧМК»



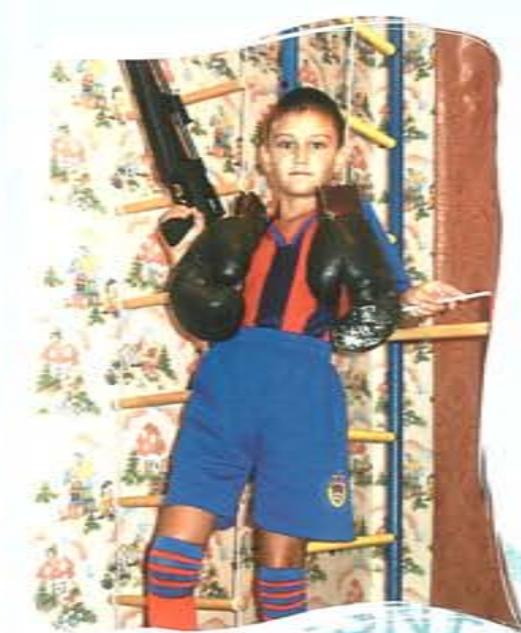
ИРА ДОБРЫНИНА.
ПРИСЛАЛА ОКСАНА ДОБРЫНИНА,
ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА ПЭО
ОАО «КОМБИНАТ ЮЖУРАЛНИКЕЛЬ»



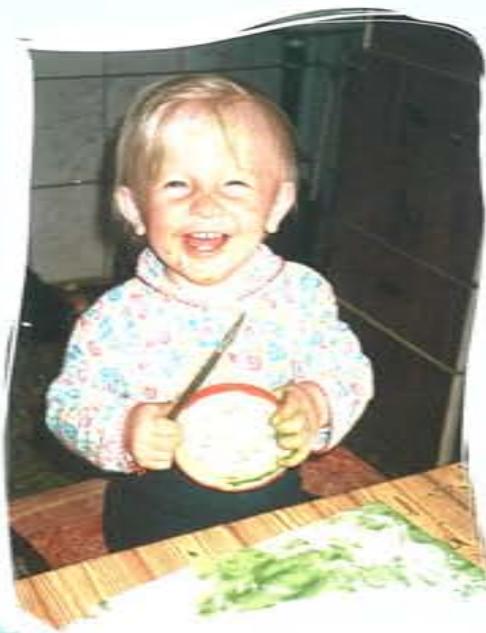
ЛИЗА ТУТИКОВА.
ПРИСЛАЛА ЛЮБОВЬ ТУТИКОВА,
ОПЕРАТОР ПЭВМ ОАО «БМК»



ВЛАДИСЛАВ КОЗАЧЕНКО.
ПРИСЛАЛ ИЛЬЯ КОЗАЧЕНКО,
ИНЖЕНЕР-ПРОГРАММИСТ ООО «МЕЧЕЛ-ТРАНС»



ИЛЬЯ ЮРИН.
ПРИСЛАЛ МИХАИЛ ЮРИН,
НАЧАЛЬНИК УЧАСТКА РУДНОГОРСКОГО РУДНИКА
ОАО «КОРШУНОВСКИЙ ГОК»



ЖЕНЯ БРЮХАНЬ.
ПРИСЛАЛА СВЕТЛАНА ЧУМИКОВА,
ЭКОНОМИСТ ОАО «БМК»