

ОЭМК: ФОРМУЛА УСПЕХА

ОСКОЛЬСКОМУ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМУ КОМБИНАТУ ИСПОЛНИЛОСЬ 35 ЛЕТ. ПРОЙДЕН ТРУДНЫЙ, НО СЛАВНЫЙ ПУТЬ ОТ ПЕРВОГО КОЛЫШКА В ЧИСТОМ ПОЛЕ ДО БЕЗУСЛОВНОГО ЛИДЕРСТВА В ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ РОССИИ. СОВРЕМЕННЫЙ ОЭМК – ВЫСОКОАВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ, ПРОИЗВОДЯЩЕЕ ПРОДУКЦИЮ МИРОВОГО УРОВНЯ, НО ГЛАВНОЕ ЕГО ДОСТОЯНИЕ – ЛЮДИ, ВЛЮБЛЕННЫЕ В СВОЮ ПРОФЕССИЮ, ПРОФЕССИОНАЛЫ ВЫСОКОЙ ПРОБЫ. ТЕМ, КТО СТОЯЛ У ИСТОКОВ СОЗДАНИЯ ПЕРВЕНЦА ОТЕЧЕСТВЕННОЙ БЕЗДОМЕННОЙ МЕТАЛЛУРГИИ, И ТЕМ, КТО ПИШЕТ ЕГО ИСТОРИЮ СЕГОДНЯ, ПОСВЯЩАЕТСЯ ЭТА КНИГА...

35-ЛЕТИЮ ОАО "ОЭМК" ПОСВЯЩАЕТСЯ



ОЭМК: ФОРМУЛА УСПЕХА



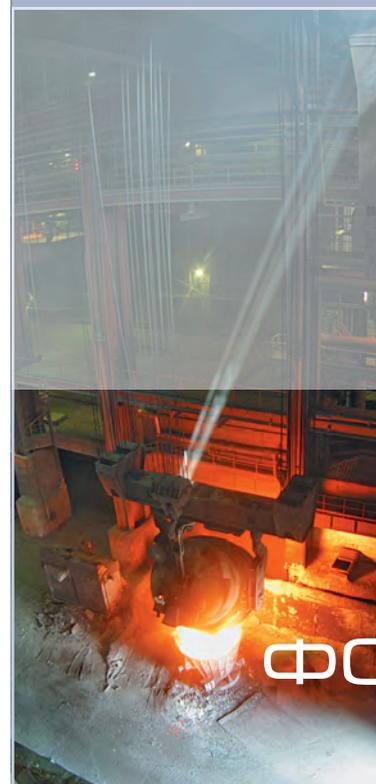
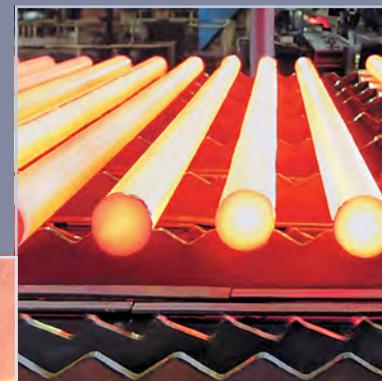
ОЭМК:
ФОРМУЛА
УСПЕХА

 МЕТАЛЛОИНВЕСТ





35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК» ПОСВЯЩАЕТСЯ



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

ОЭМК:
ФОРМУЛА УСПЕХА
2009

ББК 65.9 (2Рос–4Бел) + 65.305.5 + 34.314

Авторский коллектив:

Александр Богданович, Татьяна Золотых, Татьяна Карапетян,
Ирина Милохина, Ирина Фролкина, Татьяна Щербак,
Дмитрий Зарубин, Евгений Евсюков, Елена Дёменко,
Мария Снегирёва.

Редакторы: Александр Богданович, Татьяна Карапетян.

Корректор: Ирина Милохина.

О–97 **ОЭМК: ФОРМУЛА УСПЕХА**

(документально-публицистический сборник
посвящён 35-летию ОАО «ОЭМК»),
Старый Оскол: УК «Металлоинвест», УКК ОАО «ОЭМК»,
2009. — 384 с.: ил.

© **Управление по корпоративным коммуникациям ОАО «ОЭМК»**

Адрес: Белгородская область, город Старый Оскол,
м-н Ольминского, 12

Оскольскому электрометаллургическому комбинату исполнилось 35 лет. Пройден трудный, но славный путь от первого колышка в чистом поле до безусловного лидерства в чёрной металлургии России. Современный ОЭМК—высокоавтоматизированное предприятие, производящее продукцию мирового уровня, но главное его достояние—люди, влюблённые в свою профессию, специалисты высокой пробы. Тем, кто стоял у истоков создания первенца отечественной бездоменной металлургии, и тем, кто пишет его историю сегодня, посвящается эта книга...

Автор идеи: Василий Рассолов.

Руководитель проекта: Михаил Каширин.

Дизайн, компьютерная вёрстка: Надежда Стахурская.

Фотоиллюстрации: Валерий Воронов, Василий Смотров,
Сергей Соболев, Виктор Вербкин.

Искренне благодарим за помощь в подготовке сборника:
Нину Куливацкую, Николая Черныша.

В сборнике использованы материалы и фотографии из архива управления по корпоративным коммуникациям ОАО «ОЭМК», личных архивов героев очерков.

ISBN 978–5–86295–209–4



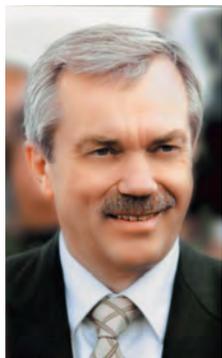
Дорогие металлурги! Уважаемые земляки!

Юбилей Оскольского электрометаллургического комбината—одна из самых ярких и значимых дат на белгородской земле. Это уникальное предприятие объединяет судьбы тысяч людей, которые из поколения в поколение служат профессии, укрепляя экономическую мощь страны. Именно благодаря коллективу настоящих профессионалов своего дела ОЭМК стал безусловным лидером металлургической отрасли, её флагманом.

Сегодня комбинат продолжает динамично развиваться, сохраняя лучшие традиции. У него достойная история, крепкое настоящее и уверенное будущее. Такие предприятия—успешные и сильные—опора России и её надежда.

В год 35-летия комбината желаю всем металлургам оптимизма и жизнелюбия, настоящей любви к делу, нестошмой энергии и новых трудовых побед. А нашим ветеранам—здоровья, здоровья и ещё раз здоровья!

Андрей Скоц,
депутат Государственной Думы
Федерального Собрания
Российской Федерации



Дорогие друзья!

Поздравляю вас с очередной вехой в становлении и развитии одного из крупнейших и заслуженных предприятий Белгородчины—Оскольского электрометаллургического комбината! Эти годы для всего вашего коллектива были временем плодотворного труда, динамичного роста, значимых достижений и незабываемых побед.

Сегодня Оскольский электрометаллургический комбинат является уникальным для России предприятием бездоменной металлургии. Внедрённые на ОЭМК технологические решения позволили добиться выпуска высококачественного металла, пользующегося неизменным спросом не только в нашей стране, но и далеко за её пределами.

Работой оскольских металлургов по праву гордится каждый белгородец. Невозможно переоценить значение комбината для Белгородской области, его роль в социально-экономическом развитии нашего региона и Российской Федерации в целом. Непрерывно модернизируя производство, расширяя выпуск продукции, вы уверенно смотрите в завтрашний день. И именно вы—те, кто создавал это предприятие, и те, кто уже тридцать пять лет умножает достижения комбината,—являетесь его главным богатством, источником его индустриальной мощи.

Спасибо вам, уважаемые металлурги, за ваш самоотверженный труд, ответственность и высокий профессионализм.

От всей души поздравляю дружный и сплочённый коллектив ОЭМК со знаменательной датой, желаю работникам предприятия и его ветеранам крепкого здоровья, неиссякаемого оптимизма, бодрости духа, семейного благополучия и достатка. А комбинату—многих десятилетий уверенного развития и процветания на благо родной Белгородчины!

Евгений Савченко,
губернатор Белгородской области



Я рад поздравить коллектив ОЭМК—самого молодого предприятия в холдинге «Металлоинвест»—с 35-летием комбината.

Становление Оскольского электрометаллургического комбината—итог напряжённой работы многих тысяч людей, которые принимали участие в поистине грандиозном строительстве. Поэтому юбилей ОЭМК—это, в первую очередь, праздник сегодняшних ветеранов предприятия. Хочется выразить им глубочайшую признательность за то, что связали свою жизнь с комбинатом.

И сегодня на предприятии работают отличные специалисты, о чём говорят наши достижения. ОЭМК—одно из наиболее конкурентоспособных, динамично развивающихся и инновационных металлургических предприятий России. Качество продукции, объёмы производства существенно выросли за недолгую историю предприятия, и это не только результат внедрения нового оборудования—мы добились этого благодаря труду коллектива работников предприятия, их идеям и инновациям. На предприятии идёт постоянная модернизация производства, что позволяет нам ставить перед собой задачу дальнейшего увеличения выработки продукции и улучшения её качества.

35 лет—не срок для такого гиганта, как ОЭМК, а лишь начало большого пути. И залогом тому—опыт, мощный потенциал и уникальные человеческие ресурсы. Искренне поздравляю комбинат с очередной вехой в яркой истории, желаю работникам ОЭМК крепкого здоровья, личных и профессиональных успехов, счастья и благополучия вашим семьям!

Андрей Варичев,
генеральный директор
ХК «Металлоинвест»



Дорогие братья и сестры!

С любовью и радостью приветствую и поздравляю всех вас со знаменательной датой—35-летием предприятия.

На протяжении всего своего исторического бытия Церковь Христова благословляет всякий труд, направленный на благо людей. Как известно, «труд становится благословенным, когда являет собой соработничество Господу и способствует исполнению Его замысла о мире и человеке...». Священное Писание свидетельствует о двух нравственных побуждениях к труду: трудиться, чтобы питаться самому, никого не отягощая, и трудиться, чтобы подавать нуждающемуся. Апостол пишет: лучше трудись, делая своими руками полезное, чтобы было из чего уделять нуждающемуся (Еф.4, 28). Такой труд воспитывает душу и укрепляет тело человека, даёт христианину возможность проявлять свою веру в богоугодных делах милосердия и любви к ближним (Мф.5,16; Иак.2,17).

Именно такое, христианское отношение к труду и его результатам проявляется во всей деятельности вашего предприятия. Свидетельства тому - построенный к 2000-летию христианства храм Рождества Христова, храм во имя святой равноапостольной княгини Ольги и великой княжны Анастасии в Старом Осколе, роспись Спасо-Преображенского собора города Губкин.

Сегодня мы с благодарностью отмечаем ощутимую благотворительную помощь, оказываемую руководством и трудовым коллективом комбината в строительстве, реставрации и благоукрашении православных храмов и часовен, в осуществлении совместных проектов в сферах духовного просвещения и воспитания молодежи. В связи с празднованием юбилея примите благопожелания помощи Божией, крепости духовных и телесных сил, новых трудовых успехов, любви, семейного счастья и «во всём благого поспешения» на многая лета!

Благословение Господне да пребывает со всеми вами!

**Иоанн,
архиепископ Белгородский и Старооскольский**

1. СТАВКА НА УСПЕХ



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Ставка на успех

*Андрей Угаров,
управляющий
директор
ОАО «ОЭМК»,
депутат
Белгородской
областной Думы*

Уважаемые металлурги!
Почти треть века отделяет нас от начала строительства Оскольского электрометаллургического комбината. Ровно 35 лет насчитывает в этом году славная история ОЭМК, наполненная радостными событиями и переживаниями, напряжённым ежедневным трудом по выходу комбината на проектную мощность и преодолением трудностей, с которыми пришлось столкнуться на этом сложном и долгом пути. Первые окатыши, первый миллион тонн стали и проката, соревнования комсомольско-молодёжных коллективов, участие в субботниках и помощь селу, конкурсы самодеятельных коллективов и рабочие спартакиады—это тоже история нашего предприятия, слагавшаяся на протяжении трёх с половиной десятков лет. И мы с вами должны её беречь и помнить, потому что без уважения к прошлому нет пути в будущее.

Сегодня, как и 35 лет назад, ОЭМК является уникальным предприятием отрасли со своей, отличной от других, технологией, с особым положением на мировом рынке металлов, обусловленным, в первую очередь, высоким качеством стали, со своими собственными традициями и сформировавшимися ценностями. Ещё в начале его строительства было закуплено самое лучшее и самое современное оборудование, благодаря чему ОЭМК всегда находился в авангарде других отечественных предприятий чёрной металлургии, из года в год наращивая объёмы производства. Но внутренние резервы безграничны, поэтому вместо экстенсивного потребовался другой—интенсивный путь развития.

В последние несколько лет на Оскольском комбинате осуществлялась масштабная



инвестиционная программа по техническому перевооружению действующего производства. Такой шаг стал следствием целенаправленной и последовательной политики акционеров предприятия и холдинга «Металлоинвест», одобривших и поддержавших «Концепцию развития металлургического комплекса ОАО «ОЭМК» в 2003–2010 гг.» и считающих, что деньги, вложенные в производство сегодня, завтра окупятся десятикратно. Ключевая задача—повышение эффективности производства и снижение удельных затрат сырья, материалов и энергоресурсов, а целью программы развития является увеличение выпуска литой заготовки до 3,6 миллиона тонн в год. Следует признать, что мы уже практически вплотную подошли к этому рубежу: в декабре 2008 года, благодаря проведённой реконструкции и вводу в строй действующих новых мощностей, в электросталеплавильном цехе впервые за всю историю предприятия было получено 3 миллиона тонн стали в год. Рассчитанный на производство 1,45 миллиона тонн стали в год, ОЭМК на сегодняшний день практически в два раза превысил свою проектную мощность. И это при том, что выполнены ещё не все мероприятия, предусмотренные программой техперевооружения.

Начиная с 2003 года, эта программа становилась всё более насыщенной, а в общей сложности на реализацию самых значимых её мероприятий за последние шесть лет было израсходовано почти 12 миллиардов рублей капитальных вложений. Среди наиболее затратных можно назвать реконструкцию отделения металлзации с внедрением инъекции кислорода и системы ОХУ+ на установке металлзации №4, модернизацию МНЛЗ №2 в электросталеплавильном цехе с установкой электромагнитного перемешивания и реконструкцией механизма качания кристаллизатора, внедрение системы оптимизации мощности дуги на четырёх ДСП, закупку и установку двух печных трансформаторов фирмы TAMINI мощностью 105 МВА, модернизацию установок порционного вакуумирования стали №1 и №2 в установки

циркуляционного вакуумирования. Но самыми капиталоемкими оказались следующие проекты:

— строительство машины непрерывного литья заготовок №6 в ЭСПЦ, что позволило производить литую заготовку специального сечения (150x150 мм и 170x170 мм), которая, минуя СПЦ №1, подаётся на стан-350 для дальнейшего переката или на отрезку,

— строительство комплекса УЦВС №3 и АКОС №3, следствием чего стало увеличение производства вакуумированной стали на 750 тысяч тонн в год и стали, обрабатываемой на АКОС,—на 1030 тысяч тонн в год, а также снижение удельного расхода электроэнергии, огнеупоров и электродов,

— в стадии реализации находится проект строительства цеха отделки проката, пуск в эксплуатацию которого позволит довести загрузку стана-350 до проектной мощности, а также увеличить производство качественного проката сложных марок сталей, прошедшего правку, контроль и обточку.

Все эти мероприятия направлены на существенное расширение номенклатуры и увеличение производства высокотехнологичной и высококачественной металлопродукции, в том числе для подшипниковой промышленности и автомобилестроения. ОЭМК динамично развивается, и это позволяет ему оставаться одним из лидеров на рынке сортового проката и удовлетворять всё возрастающие требования потребителей, партнёрские отношения с которыми ориентированы на долговременное сотрудничество.

Что же касается значимости, то каждый целевой инвестиционный проект, независимо от его стоимости, важен сам по себе и выполняет определённую роль в общей производственной картине. Например, оснащение газокислородными модулями всех ДСП для интенсификации процесса выплавки по затратам несопоставимо с возведением третьего АКОСа или нового цеха отделки проката, но это позволило нам увеличить производство стали на каждой печи на 48 тысяч тонн в год, а также снизить удельный

1. СТАВКА НА УСПЕХ

расход электроэнергии, печных электродов и продолжительность плавок. Или замена ножиц холодной резки на абразивно-отрезном станке (пилы Брауна), которая повлияла на сокращение простоев по горячему порезу и, соответственно, на увеличение объёма производства проката. Реконструкция градирни третьего оборотного цикла второго блока печей №3 и №4 ЦОиМ привела к увеличению её производительности, а в конечном итоге—и к росту объёмов производства... Такие, на первый взгляд, «мелкие» работы обеспечивают надёжную, стабильную деятельность подразделений, помогают экономить в малом, что в итоге положительно сказывается на общей экономической картине предприятия и на увеличении объёмов выпуска металлопродукции.

На Оскольском комбинате изначально был задан довольно высокий темп работ по модернизации и реконструкции, и, как оказалось, не зря. Мировой финансово-экономический кризис заставил многие предприятия свернуть свои инвестиционные программы. ОЭМК также вынужден был приостановить некоторые проекты до лучших времён, но многое из запланированного мы успели сделать! Сегодня комбинат имеет определённый запас прочности, позволяющий ему быстро и гибко реагировать на меняющуюся конъюнктуру рынка, выпускать продукцию, которая востребована в данный момент, и тем самым держаться на плаву. Никто не знает, как долго продлится кризис, но рано или поздно начнётся процесс выздоровления мировой экономики, и тогда у нас, благодаря обновлённому производству и высокому потенциалу, будут хорошие стартовые позиции для стремительного и серьёзного рывка вперёд.

2009 год—один из самых непростых для отечественной металлургии, он поставил сложные задачи по сохранению производства, трудовых коллективов и мобилизации сил для выхода из кризиса. Для нашего же предприятия нынешний год особенный вдвойне—юбилейный. И, как любая веха, он

заставляет оценить прошлые достижения и определить задачи на будущее. Мне кажется, сейчас наиболее подходящее для этого время, ведь недаром «кризис» переводится с греческого как «решение». Уверен, что у сегодняшней сложной ситуации есть и другая сторона: она предоставляет большие возможности для обновления и роста. Нужно только их увидеть и правильно использовать свой шанс.

Несмотря на трудности, наш курс остаётся неизменным—сохранение и укрепление инфраструктуры, поддержка и реализация инвестиционных проектов, повышение эффективности производства, природоохранная деятельность и, конечно, укрепление благосостояния работников комбината. Руководство ОЭМК и акционеры считают, что социальная политика при любых обстоятельствах должна оставаться одним из приоритетных направлений деятельности. Сегодня у нас функционируют объекты здравоохранения, базы отдыха, спортивные сооружения. Работники предприятия ежегодно проходят профосмотры, пользуются санаторно-курортными путёвками, имеют возможность отправлять детей на летний отдых к морю и в СОК «Белогорье», пенсионеры получают ежемесячную доплату и так далее. Кроме того, оскольские металлурги оказывают благотворительную помощь школам, детским садам, храмам, тем, кто в ней особенно нуждается. Это политика, которой мы будем придерживаться всегда.

В год 35-летия ОЭМК хочу пожелать всем труженикам предприятия уверенности в завтрашнем дне и поблагодарить коллектив металлургов за добросовестную и плодотворную работу. Все мы находимся в единой связке и понимаем, что сегодня она, как никогда, проверяется на прочность. И от того, насколько мы целеустремлённы и внимательны друг к другу, зависит, каким будет наш завтрашний день. Давайте смотреть в будущее с оптимизмом и делать ставку только на успех.

2. РУКОВОДИТЕЛИ ОЭМК

35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Руководители ОЭМК

Биографии директоров



Владимир Алексеевич Башков

Родился 23 октября 1923 года в Удмуртии. Ветеран Великой Отечественной войны, на фронте был разведчиком. В 1949 году окончил Магнитогорский горно-металлургический институт, получил специальность инженера-доменщика. На меткомбинате прошёл ступени от дозировщика до директора аглофабрики. С 1960 года — начальник техотдела, главный инженер Новогульского метзавода. В 1971-м был направлен на строительство металлургического завода в Бхилаи (Индия). В мае 1974 года назначен директором строящегося ОЭМК. В.А. Башков 13 апреля 1983 года был снят со своего поста. После этого три года работал на сооружении Костомукшского горно-обогатительного комбината, затем вернулся переводом на должность начальника комплексного отдела по строительству ОЭМК. Умер в 1994 году в Москве.



Лев Михайлович Пучков

Родился 4 января 1928 года в Ростове-на-Дону. В 1949 году окончил металлургический институт в городе Мариуполь и был направлен на Златоустовский металлургический завод. Работал в мартеновском цехе №1 бригадиром, мастером, подручным сталевара, начальником смены, старшим мастером, заместителем начальника цеха, старшим диспетчером завода, заместителем начальника производственного отдела, заместителем главного инженера предприятия. В сентябре 1976 года Л.М. Пучков был назначен директором Златоустовского металлургического завода. В 1983 году — директором Оскольского электросталургического комбината.

Умер в 2005 году.



Алексей Алексеевич Угаров

Родился 30 марта 1930 года в Москве. В 1950 году был призван в ряды Советской Армии. После службы окончил МИСиС. В 1959 году Алексей Угаров пришёл на Череповецкий металлургический завод, где начал работать подручным сталевара мартеновского цеха. В 1960 году был направлен инструктором в промышленно-транспортный отдел Вологодского обкома КПСС. В 1961 году вернулся на Череповецкий металлургический завод, где прошёл все ступени профессионального роста от сталевара до главного сталеплавыльщика, исполняющего обязанности помощника начальника мартеновского цеха по разливке.

С 1974 года Алексей Алексеевич Угаров работал на НовOLIпецком металлургическом комбинате: старшим мастером кислородно-конвертерного цеха №2, заместителем начальника цеха, заместителем начальника производственного отдела, начальником кислородно-конвертерного цеха №2.

Свой трудовой путь на ОЭМК А.А. Угаров начал главным инженером в августе 1985 года, через два месяца был назначен директором, а с февраля 1999 года — председателем Совета директоров ОАО «ОЭМК».

Алексей Алексеевич Угаров — Заслуженный металлург РФ, дважды лауреат премии Правительства РФ в области науки и техники (за 1996 и 1999 годы), имеет многочисленные государственные награды. В сентябре 1998 года был удостоен звания «Почётный гражданин Старого Оскола», в марте 2000 года — звания «Почётный гражданин Белгородской области».



Андрей Алексеевич Угаров

Родился 27 июля 1961 года в Череповце. В 1983 году окончил Липецкий политехнический институт. Получив диплом инженера-металлурга, работал вальцовщиком в листопрокатном цехе №2 НовOLIпецкого металлургического комбината, затем был призван на службу в ряды Советской Армии. После увольнения в запас вернулся вальцовщиком на НЛМК. Вскоре был назначен начальником смены, затем — заместителем начальника листопрокатного цеха №2. В 1990–1995 годах Андрей Угаров — главный инженер листопрокатного производства, руководил листопрокатным цехом №2, работал начальником производства электротехнических сталей, с ноября 1997 года — начальником листопрокатного производства НовOLIпецкого металлургического комбината.

В сентябре 1999 года Андрей Алексеевич Угаров приглашён на должность заместителя генерального директора ОАО «ОЭМК» по коммерции. В марте 2002 года—назначен исполнительным директором ОЭМК. В июле 2004 года акционеры предприятия назначили Андрея Угарова управляющим директором ОАО «ОЭМК», подтвердив его ведущую роль в производственных успехах оскольских металлургов.

За большой личный вклад в развитие отрасли, обеспечение успешной работы Оскольского электрометаллургического комбината Угарову А. А. присвоено почётное звание «Заслуженный металлург Российской Федерации».

Значительный вклад Андрея Алексеевича в социально-экономическое развитие Старооскольской территории и повышение конкурентоспособности отечественной продукции отмечен Почётной грамотой города Старый Оскол и Старооскольского района. Андрей Угаров награждён медалями «За заслуги перед Землёй Белгородской», «За заслуги» перед городом Старый Оскол. Экспертный Совет международного форума «Мировой опыт и экономика России» на основании заключения независимых экспертов оценил личный вклад управляющего директора ОАО «ОЭМК» в высокие производственные результаты и стабильную работу комбината в условиях перехода российской экономики на рыночные принципы хозяйствования и наградил Андрея Угарова орденом «Звезда Отечества».

В 2005 году Андрей Алексеевич Угаров избран депутатом Белгородской областной Думы. В декабре 2008 года—удостоен почётного звания «Почётный гражданин Старооскольского городского округа Белгородской области».

Руководители ОЭМК

Биографии главных инженеров



Кудрявцев Валентин Семёнович

Родился 27 августа 1927 года в деревне Доронина Тогучинского района Новосибирской области. В 1948 году окончил Сибирский металлургический институт им. Серго Орджоникидзе по специальности «металлургия чёрных металлов». Доктор технических наук. Начиная трудовую деятельность секретарём комитета комсомола Кузнецкого металлургического комбината (г. Новокузнецк Кемеровской области). В 1950 году стал первым секретарём ГК ВЛКСМ г. Новокузнецк. С 1951 по 1974 год работал начальником смены, заместителем начальника электросталеплавильного цеха, начальником опытной печи, заместителем главного технолога завода, секретарём партбюро завода, начальником электросталеплавильного цеха, начальником научно-исследовательской электрометаллургической лаборатории, заместителем директора завода по научной работе, главным инженером завода «Сибэлектросталь» (г. Красноярск). В августе 1974 года назначен главным инженером Оскольского электрометаллургического комбината.

Валентин Семёнович Кудрявцев удостоен звания «Почётный металлург», награждён медалями «За трудовое отличие» и «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». В 1971 году—орденом «Знак Почёта». Лауреат Государственной премии СССР.

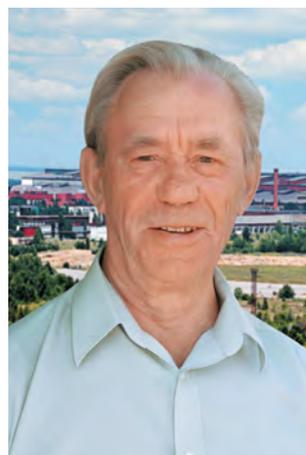


Симурзин Валерий Тихонович

Родился 16 октября 1939 года в городе Красный Сулин Ростовской области. В 1961 году окончил Московский институт стали и сплавов по специальности «обработка металлов давлением». Начиная свою трудовую деятельность на Череповецком металлургическом заводе подручным вальцовщика, вальцовщиком стана «250» сортопрокатного цеха. Был первым секретарём Череповецкого ГК ВЛКСМ. С 1963 по 1977 год — вальцовщик, сменный мастер, старший мастер, начальник стана «250», начальник стана «350» сортопрокатного цеха Череповецкого металлургического завода. С 1977 года работал старшим инженером проволочного стана «250» Искендерунского металлургического завода (Турция). В 1981 году вернулся на Череповецкий металлургический комбинат, проработав там до 1985 года начальником стана «250», заместителем начальника сортопрокатного цеха, начальником обжимного цеха. Был секретарём парткома. В 1985 году назначен главным инженером Оскольского электрометаллургического комбината.

В 1970 году награждён медалью «За доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина». В 1986 году В.Т. Симурзину было присвоено звание «Почётный металлург».

Умер в 1987 году.



Гаркуша Виктор Михайлович

Родился 24 августа 1937 года в городе Джетыгара Кустанайской области. Начиная свою трудовую деятельность клеймовщиком на Челябинском металлургическом заводе. Служил в рядах Советской Армии. Окончил Челябинский политехнический институт по специальности «обработка металлов давлением». С 1958 по 1987 год работал на Челябинском металлургическом заводе рабочим, старшим резчиком, сменным мастером прокатного цеха №1, начальником стана «350», заместителем начальника прокатного цеха №1, начальником прокатного цеха №1. В 1987 году был назначен главным инженером Оскольского электрометаллургического комбината. С 1993 по 2003 год был заместителем начальника технического управления по строительству стана «350», директором комплекса по строительству стана «350», начальником сортопрокатного цеха №2 ОАО «ОЭМК».

Награждён орденами — «Знак Почёта» и Трудового Красного Знамени, медалью «В ознаменование 100-летия со дня рождения В.И. Ленина. За доблестный труд». В 2002 году удостоен звания «Заслуженный металлург РФ».



Федосеенко Василий Алексеевич

Родился 27 января 1938 года на хуторе Новый Волоковского района Белгородской области. Начиная трудовую деятельность термистом, инженером-металлургом Липецкого тракторного завода. После службы в Советской Армии продолжил работу на Липецком тракторном заводе инженером-металлургом. В 1964 году окончил МИСиС по специальности «металлургия чёрных металлов». Работал на НЛМК машинистом дистрибутора кислородно-конверторного цеха №1 (ККЦ-1), сменным производственным мастером ККЦ-1, старшим производственным мастером ККЦ-1, помощником начальника цеха по технологии ККЦ-1, заместителем начальника цеха по разливу ККЦ-1, заместителем начальника производственного отдела комбината (ПРО), заместителем начальника ККЦ-2. В 1987 году продолжил свою трудовую деятельность на ОЭМК начальником ПРО, заместителем генерального директора по производству. С 1993 по 2002 год — главный инженер ОЭМК.

Награждён орденом «Знак Почёта», медалью «За трудовую доблесть». В 1995 году Василию Алексеевичу было присвоено звание «Почётный металлург».

Умер в 2006 году.



Шляхов Николай Александрович

Родился 6 апреля 1961 года в посёлке городского типа Добринка Липецкой области. В 1983 году окончил Липецкий политехнический институт по специальности «обработка металлов давлением». Начиная трудовую деятельность на Новолипецком металлургическом комбинате оператором поста управления отделения непрерывного отжига. Служил в рядах Советской Армии. В 1985 году продолжил работу на НЛМК вальцовщиком стана холодной прокатки, сменным производственным мастером, заместителем начальника листопрокатного цеха №2, главным инженером производства электротехнических сталей, начальником производства электротехнических сталей. С 2001 года — начальник отдела сырья и огнеупоров, директор по закупкам ОАО «ОЭМК». В январе 2002 года назначен главным инженером предприятия.

В 2004 году удостоен звания «Почётный металлург». Награждён почётными грамотами: Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации, губернатора Белгородской области, Белгородской областной Думы. Награждён медалями «За заслуги перед Землей Белгородской» II степени, «За заслуги перед городом Старый Оскол».

В 2007 году избран депутатом Совета депутатов Старооскольского городского округа.

Руководители ОЭМК

Биографии руководителей 1-го управленческого звена и ведущих служб



Потапов Иван Васильевич

Родился в 1949 году в селе Малая Даниловка Мордовского района Тамбовской области. В 1972 году окончил Днепропетровский ордена Трудового Красного Знамени металлургический институт по специальности «металлургия чёрных металлов».

Трудовую деятельность начал электриком на Ново-Покровском сахарном заводе, затем работал подручным сталевара на Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь», мастером, старшим мастером, начальником смены.

С 1978 года трудится на Оскольском электрометаллургическом комбинате: старшим мастером сталеплавильного отделения, производственным мастером на участке электродов, заместителем начальника ЭСПЦ.

С 1994 года — директор по производству ОЭМК.

Почётный металлург РФ, лауреат премии Правительства России, имеет благодарности и почётные грамоты ОАО «ОЭМК», Министерства промышленности, науки и технологий РФ, ему присуждено почётное звание «Заслуженный металлург РФ», «Ветеран труда ОАО «ОЭМК». Награждён орденом «Знак Почёта», медалью ВДНХ «За освоение новых марок стали», орденом Дружбы, медалями «За заслуги перед Землёй Белгородской» I и II степеней, медалью преподобного Сергия Радонежского I степени.

Дважды избирался депутатом Белгородской областной Думы. В 2007 году избран председателем Совета депутатов Старооскольского городского округа.



Кошелев Виталий Геннадьевич

Родился в 1969 году в городе Череповец Вологодской области. В 1994 году окончил Московский институт стали и сплавов по специальности «автоматизация технологических процессов и производства». В 1996 году — Московский государственный университет коммерции по специальности «бухгалтерский учёт и аудит».

С мая 1994 года трудится на Оскольском электрометаллургическом комбинате — экономистом, заместителем начальника отдела финансово-экономического управления, заместителем начальника отдела главной бухгалтерии, начальником отдела анализа и прогнозирования, заместителем финансового директора, финансовым директором.

С января 2007 года и по настоящее время — директор по финансам и экономике ОЭМК. Награждён Почётной грамотой Белгородской областной Думы.



Фридкин Евгений Ананьевич

Родился в 1960 году в Липецке. В 1982 году окончил Липецкий политехнический институт по специальности «обработка металлов давлением».

Трудовую деятельность начал на Новолипецком металлургическом комбинате. Прошёл путь от вальцовщика стана холодной прокатки до начальника листопрокатного производства.

С 2000 года работает на ОЭМК — заместителем начальника управления, начальником управления закупок оборудования, директором по закупкам. С мая 2007 года и по настоящее время — коммерческий директор ОАО «ОЭМК».

Награждён Почётной грамотой Министерства промышленности, науки и технологий РФ, имеет звание «Почётный металлург», благодарность губернатора Белгородской области.

В 2007 году избран депутатом Совета депутатов Старооскольского городского округа.



Шкурехин Сергей Александрович

Родился в 1976 году в Челябинске. Окончил Южно-Уральский государственный университет, получив специальности «инженер-металлург» и «экономист-менеджер». В 2004 году Сергею Александровичу присвоена учёная степень кандидата экономических наук. В 2006 году прошёл профессиональную переподготовку (МВА) по программе «Международный производственный менеджмент».

Трудовую деятельность начал на Челябинском трубопрокатном заводе в 1994 году. Прошёл трудовой путь от рабочего основного производства до начальника управления организации и мотивации труда.

С 2007 года—директор по труду и кадрам ОЭМК. С марта 2009 года и по настоящее время—директор по персоналу ОЭМК.



Рассолов Василий Макарович

Родился в 1951 году в селе Комякино Иванинского района Курской области. Окончил Курский сельскохозяйственный институт по специальности «агрономия» и Харьковскую юридическую академию по специальности «правоведение».

Трудовую деятельность начал в 1974 году главным агрономом совхоза «Александровский» Курской области. Работал главным агрономом в совхозах «Скороднянский», «Дубравянский», председателем колхоза имени Свердлова Белгородской области, первым секретарем Губкинского райкома КПСС, председателем Губкинского районного Совета народных депутатов.

С 1992 года трудится на ОЭМК: директор агрофирмы «Металлург», заместитель генерального директора по социальным вопросам. С 1999 года и по настоящее время—директор по социальным вопросам ОЭМК.

Награждён орденом Трудового Красного Знамени, медалями «За заслуги перед Землёй Белгородской» I степени, «За заслуги», юбилейной медалью «100 лет профсоюзам России», почётными грамотами администрации Белгородской области и Министерства промышленности и энергетики РФ, имеет награду Святейшей Патриархии.

В 2007 году избран депутатом Совета депутатов Старооскольского городского округа.



Индейкин Владимир Михайлович

Родился в 1946 году в Уфе. В 1965 году окончил Уфимский индустриальный техникум по специальности «техник-механик по оборудованию заводов промышленности строительных материалов», а в 1971 году—Уфимский авиационный институт им. Серго Орджоникидзе по специальности «инженер-электромеханик по авиационному приборостроению».

Трудовую деятельность начал инженером-конструктором в особом конструкторском бюро института космических исследований АН СССР. После службы в армии работал инженером-конструктором на Фрунзенском заводе физических приборов, затем—служил начальником отделения в информационном центре МВД Киргизской ССР, с 1980 по 1992 год—в УВД Мурманской области.

В 1992 году переведён на должность заместителя начальника управления вневедомственной охраны при УВД Липецкой области. Закончил службу в 1998 году в звании полковника милиции. Участник боевых действий на территории Северного Кавказа, член-корреспондент Всемирной Академии Наук Комплексной Безопасности.

С 2001 года трудится на ОЭМК в должности заместителя начальника управления безопасности. В августе 2007 года был назначен директором по безопасности и режиму. С октября 2008 года—директор по безопасности.

Награждён Почётной грамотой ООО УК «Металлоинвест», имеет Благодарность ОАО «ОЭМК».



Фомин Вячеслав Иванович

Родился в 1960 году в селе Роговатое Старооскольского района Белгородской области. Окончил Московский ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного Знамени институт стали и сплавов в 1985 году по специальности «металлургия чёрных металлов».

Трудовую деятельность начинал электромонтёром в специализированном отделении «Сельхозтехника».

В 1985 году пришёл на Оскольский электрометаллургический комбинат подручным сталевара, затем работал производственным мастером в ЭСПЦ, инженером, начальником бюро, заместителем технического директора.

С мая 2007 года и по настоящее время—технический директор—начальник технического управления ОЭМК.

Награждён почётными грамотами ОАО «ОЭМК», Министерства промышленности и энергетики РФ, Почётной грамотой и Похвальным листом губернатора Белгородской области.



Цыганко Борис Владимирович

Родился в 1967 году в Москве. Окончил Московский государственный строительный университет, получив две специальности: «промышленное и гражданское строительство», «экономика и управление на предприятии (в строительстве)».

Трудовую деятельность начал менеджером в малом вложенческом предприятии «НИДАН», прошёл путь от специалиста до генерального директора страховой компании ООО «Промышленно-страховой альянс». С 2005 года – советник управляющего Белгородским филиалом коммерческого банка «Национальный стандарт». С октября 2006 года и по настоящее время – управляющий делами ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат».

Награждён Почётной грамотой ООО УК «Металлоинвест».



Чистяков Андрей Фёдорович

Родился в 1976 году в Железногорске Курской области. В 1998 году окончил Орловский государственный технический университет по специальности «государственное и муниципальное управление».

Трудовую деятельность начал в 1999 году на Михайловском горно-обогатительном комбинате, работал бухгалтером, начальником бюро, начальником отдела методологии и автоматизации учёта центральной бухгалтерии, заместителем главного бухгалтера по методологии и автоматизации учёта.

В 2004-2005 гг. прошёл профессиональную переподготовку в ГОУВПО «Академия народного хозяйства при Правительстве Российской Федерации» по программе «Финансовый менеджмент. Организация открытой (публичной) компании».

С октября 2006 года работал заместителем главного бухгалтера ОАО «ОЭМК», а с января 2007 года и по настоящее время – главный бухгалтер комбината.



Каширин Владимир Иванович

Родился в 1958 году в селе Чапурин Приуральского района Уральской области. В 1983 году окончил Липецкий политехнический институт по специальности «электропривод и автоматизация промышленных установок». Трудовую деятельность начинал электромонтёром по ремонту электрооборудования на Новолипецком металлургическом комбинате.

В 1983 году пришёл на ОЭМК электромонтёром по ремонту электрооборудования, затем работал мастером-электриком по ремонту, мастером по ремонту электрооборудования, мастером по ремонту оборудования, начальником участка, заместителем начальника сортопрокатного цеха № 2 по электрооборудованию, главным инженером управления главного энергетика. С июля 2006 года и по настоящее время – главный энергетик комбината.

Почётный металлург РФ, награждён медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени, имеет благодарности и Почётную грамоту ОАО «ОЭМК», почётные грамоты профсоюзного комитета ОАО «ОЭМК».

В 2007 году избран депутатом Совета депутатов Старооскольского городского округа.



Безукладов Виктор Иванович

Родился в 1949 году в селе Горницы Добровского района Липецкой области. В 1971 году окончил Московский институт стали и сплавов по специальности «механическое оборудование заводов чёрной металлургии». Трудовую деятельность начинал механиком участка в Верх-Исетском специализированном строительном-монтажном управлении «Уралдомремонт». С 1973 по 2004 год трудился на Новолипецком металлургическом комбинате. Прошёл путь от бригадира по ремонту технологического оборудования до заместителя начальника ремонтного цеха по производству.

В 2004 году пришёл на ОЭМК. С октября 2004 года и по настоящее время – главный механик комбината.

Почётный металлург РФ, ветеран труда ОАО «НЛМК». Награждён премией Совета Министров СССР, медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени и юбилейной медалью «100 лет профсоюзам России», почётными грамотами Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации, главы муниципального района «Город Старый Оскол и Старооскольский район», Совета депутатов Старооскольского городского округа, профсоюзного комитета ОАО «ОЭМК». Имеет Благодарность губернатора Белгородской области.

В 2007 году избран депутатом Совета депутатов Старооскольского городского округа.



Ермаков Игорь Алексеевич

Родился в 1968 году в городе Каратау Джамбулской области Казахской ССР. В 1995 году окончил Воронежский государственный университет по специальности «юриспруденция».

На ОЭМК пришёл в 1988 году после службы в армии. Начиная работать термистом проката и труб в электростале-плавильном цехе №2, затем—инженером отдела планирования договоров и балансов, начальником бюро отдела договоров управления оперативного планирования договоров и балансов, начальником бюро договоров по продажам отдела договоров, начальником отдела договоров юридического управления.

С октября 2003 года и по настоящее время – начальник юридического управления ОЭМК.

Награждён Благодарностью губернатора Белгородской области, Почётной грамотой главы муниципального района «Город Старый Оскол и Старооскольский район», юбилейной медалью «100 лет профсоюзам России».



Иванов Владимир Алексеевич

Родился в 1957 году в Липецке.

Трудовую деятельность начал в 1975 году на Липецком металлургическом заводе «Свободный Сокол» учеником электромонтёра. В 1978 году работал газоспасателем.

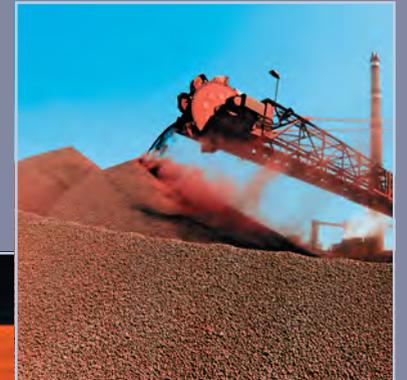
С 1984 года после окончания Воронежского государственного университета имени Ленинского комсомола по специальности «правоведение» работал в прокуратуре Липецкой области следователем прокуратуры района, старшим следователем областной прокуратуры, заместителем прокурора района.

В 1995–2000 гг. работал заместителем начальника, начальником следственного отдела Управления федеральной службы налоговой полиции России по Липецкой области. Подполковник налоговой полиции.

С декабря 2000 года работает на ОЭМК начальником отдела внутреннего аудита и контрольно-ревизионной работы главной бухгалтерии, заместителем начальника службы внутреннего аудита.

С марта 2008 года и по настоящее время – начальник службы внутреннего аудита.

Награждён Почётной грамотой Белгородской областной Думы, имеет Благодарность ОАО «ОЭМК».



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Первый шаг к оскольской стали

Летопись цеха окомкования и металлизации

Татьяна
Каратетян

Сегодня молодому поколению металлургов кажется привычной размеренная жизнь мощного предприятия. Кому-то даже трудно представить, что ещё несколько десятилетий назад на месте производственных корпусов и прилегающих к ним ухоженных территорий Оскольского комбината простиралось поле, которое затем превратилось в строительную площадку с котлованами, сваями и фундаментами...

Летом от постоянно курсирующего транспорта здесь поднимались клубы пыли, зимой бушевали метели, наметая вокруг непроходимые сугробы, весной и осенью раскисший под дождями чернозём превращался в болото. И в жару, и в холод на главном объекте Старого Оскола трудились люди. Энтузиасты, мастера своего дела, осуществлявшие грандиозные планы строительства одного из крупнейших металлургических предприятий страны.

Сейчас ОЭМК насчитывает более 40 цехов и подразделений, и каждому из них отводится своя роль в технологической цепочке металлургического производства. Цехи окомкования и металлизации были первыми основными комплексами комбината, пущенными в эксплуатацию. Именно с них началась трудовая биография ОЭМК, а в Белгородской области появилась новая отрасль промышленности — металлургия.

Сегодня ЦОиМ можно назвать самым длинным цехом на комбинате. Подземная 26-километровая нить гидротранспорта, по которому с Лебединского горно-обогатительного комбината поступает пульпа, связала начальную насосную станцию и основное производство цеха.

Днём рождения ЦОиМ считают 14 января 1983 года, когда цех окомкования выдал и отгрузил первую партию

окисленных окатышей. Хотя этому предшествовало ещё одно важное событие — пуск обжиговой машины и производство первых окатышей. Вот как об этом рассказывала заводская многотиражная газета «Электросталь».

Горячий сплав

«...14.45. Температура в горне перевалила за 900 градусов. И вот на обжиг пошла первая партия окатышей. Ленту конвейера, лестницы облепили люди. Россыпи чёрных шариков неторопливо исчезают в машине. Теснясь, люди стремятся заглянуть в глазок и увидеть, как, поднимаясь вверх, окатыши плывут навстречу багровым отблескам пламени.

Начался обжиг. А за стеной цеха открывается митинг... Море улыбок, тысячи крепких, как сталь, рукопожатий, горячий сплав приветственных слов, алыми маками — знамёна, ветер, рвущий пламя над символической чашей окатышей — таким мы увидели этот митинг...

Тишину разрезает взрыв аплодисментов — символический ключ от цеха

начальник ПСМО «Электрометаллургстрой» В. П. Ирбеткин вручает директору комбината В. А. Башкову, сказавшему в ответном слове: «Битва за сталь только начинается...»

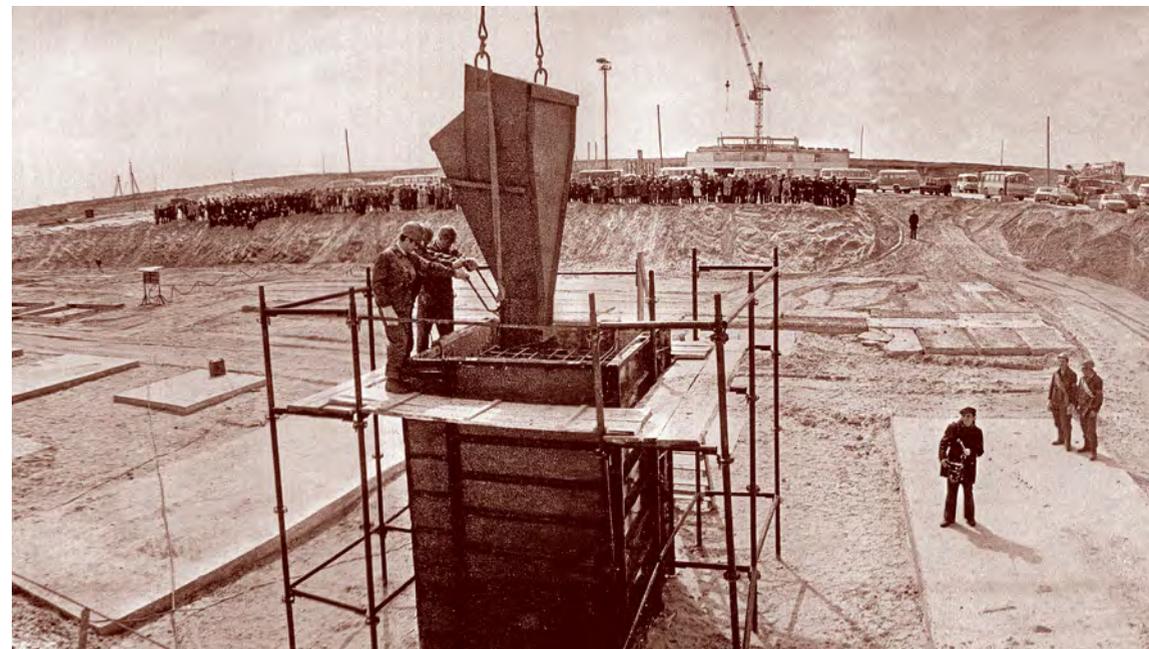
...А в цехе оглушительный грохот в бункерах возвестил о выдаче первой продукции. Первых окатышей, самых первых и поэтому столь дорогих нам».

«Электросталь», 12 ноября 1982 года

Это наша с тобой биография...

Первый кубометр бетона в фундамент цеха окомкования уложен 28 апреля 1979 года.

Закладка цеха окомкования.
28 апреля 1979 года



«Ясный субботний день стал праздником труда для большого коллектива треста «Металлургстрой-1», которому поручено строительство комплекса. Праздником он стал и для тех, кто прибыл на торжество — для представителей строительных, промышленных организаций, общественности города. Церемония укладки первого кубометра открывается митингом, на котором выступают строители, металлурги. Начато строительство головного цеха технологической цепочки получения железа бездомненным методом.

Чсть принять бетон предоставлена лучшим рабочим управлений. В звуки оркестра, в шквал людских голосов врывается рокот моторов — прибыли две машины с бетоном.

Идёт бетонирование фундаментов под печи цеха металлургии

— Майна! — командует из котлована бригадир Б. Стасилович. И первый бетон с шорохом обрушивается в опалубку, на стальную арматурную сетку днища.

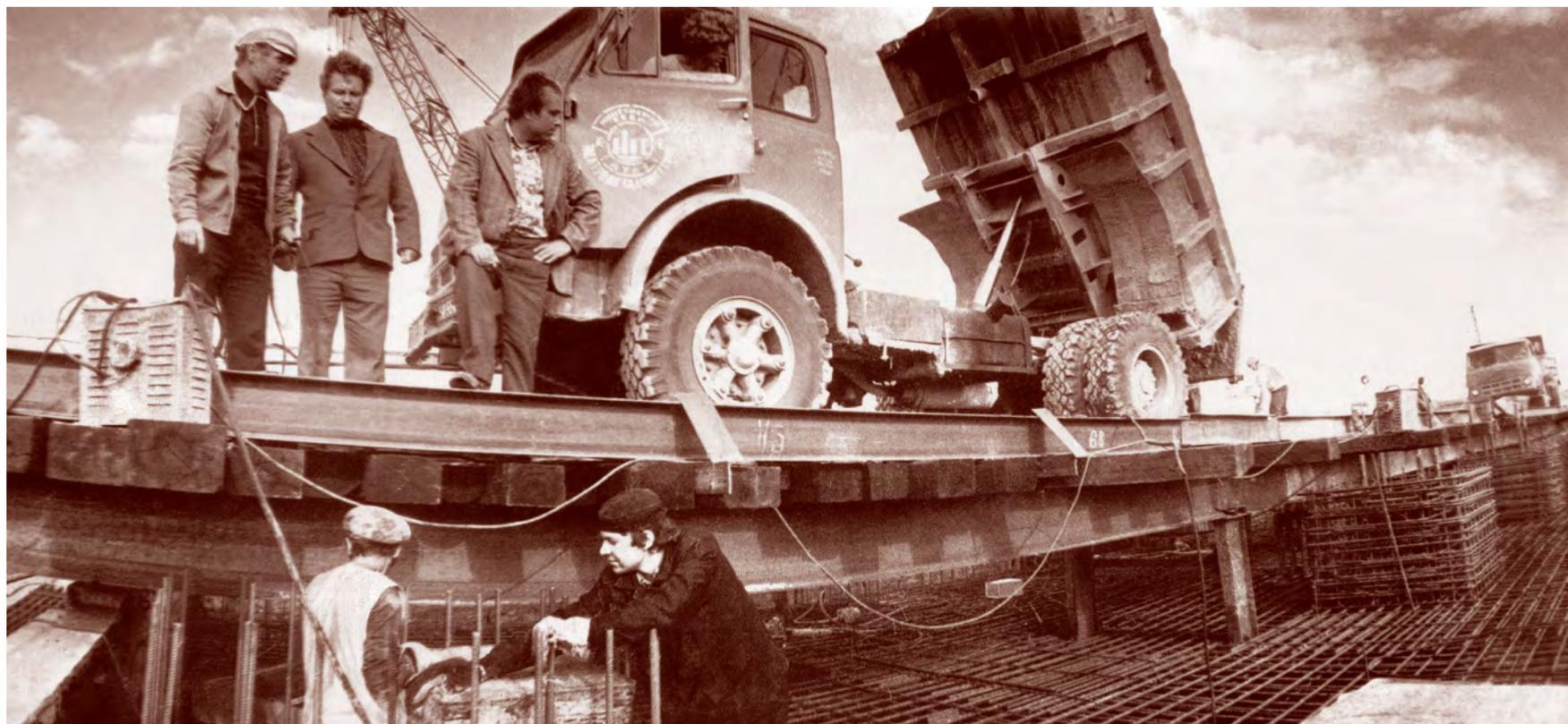
Начался поворотный момент в освоении комплекса окомкования».

Из летописи ОЭМК

В феврале 1980 года начался монтаж каркаса здания отделения обжига.

Особым в биографии цеха окомкования был 1982 год.

«1982-й — год пуска первых мощностей комбината. В третьем квартале должен дать окисленные окатыши цех окомкования. С ним вступит в строй ряд объектов цеха металлургии. Приказ № 1 на 1982 год директора комбината поставил перед трудящимися ОЭМК главную задачу: дать продукцию — окисленные окатыши — в



установленный срок. В социалистических обязательствах строителей, монтажников, горняков и металлургов области, опубликованных 19 января в областной газете «Белгородская правда», записано: «На Оскольском электрометаллургическом комбинате на месяц раньше установленного срока ввести в действие производственный комплекс по выпуску 2,4 миллиона тонн окисленных окатышей в год с системой гидротранспорта концентрата в августе 1982 года, две установки цеха металлургии на 850 тысяч тонн окатышей — в мае 1983 года».

Значит, все силы и энергия коллектива ОЭМК должны быть направлены на решение главной задачи — пустить досрочно комплекс окомкования. А задача эта нелёгкая. Особенностью и трудностью строительства ОЭМК и ввода в эксплуатацию первого пускового

● ПО МАТЕРИАЛАМ
ГАЗЕТЫ
«ЭЛЕКТРОСТАЛЬ»

«Коллектив отделения обжига цеха окомкования напряжённо трудится в эти горячие дни. В настоящее время полным ходом ведутся пусконаладочные работы на обжиговой машине. Здесь идёт подготовка к прокрутке технологических дымососов: прокачивается масляная система, заполняются маслопровода».

13 октября 1982 года

«Вечером 31 октября на конечную насосную станцию было принято около 1300 кубометров пульпы, содержащей от 700 до 750 тонн железорудного концентрата. Пульпа загружена в резервуар».

3 ноября 1982 года

«Ночью, с 14 на 15 января, третья технологическая смена отгрузила более 240 тонн окисленных окатышей для дальнейшей транспортировки на металлургический комбинат Челябинска».

19 января 1983 года

«Большую трудовую победу одержали грузчики цеха окомкования. 23 февраля в 13 часов в смену четвёртой бригады А. Г. Серкина был выполнен месячный план. На пять дней раньше срока страна получила 115 тысяч тонн окисленных окатышей. 30 тысяч тонн сверхпланового металлургического сырья произвёл цех в феврале»

2 марта 1983 года

«500-тысячную тонну окатышей выдал утром 25 апреля коллектив первой технологической бригады В. Ф. Медовщикова. Большая трудовая победа — заслуга всех тружеников цеха окомкования, день за днём наращивающих темпы производства».

27 апреля 1983 года

«Трудовая победа одержана в мае коллективом цеха окомкования: по объёму производства, удельной производительности и коэффициенту использования оборудования достигнуты проектные показатели. Удельная производительность обжиговой машины достигла 307,5 тонны в час, что даже чуть превышало проектный показатель».

1 июня 1983 года

комплекса является то, что, по существу, сразу надо построить не отдельный цех, а целое предприятие в комплексе, в который входят объекты, предназначенные для обеспечения работы и выдачи продукции по последующим переделам: металлizadosанным окатышам, стали, прокату».

Из летописи ОЭМК

С 10 по 14 ноября 1982 года было проведено горячее опробование оборудования цеха окомкования с выпуском 5 тысяч тонн окисленных окатышей.

С 14 ноября 1982 года по 14 января 1983 года велась наладка оборудования и устранение недостатков. Приказом № 217 министра чёрной металлургии СССР И. С.

Казанца был утверждён акт Государственной комиссии по приёмке в эксплуатацию комплекса цеха окомкования от 14 января 1983 года.

С 15 января 1983 года цех начал постоянную работу. В мае 1983 года была достигнута его проектная производительность.

Фундамент под установку металлзации № 1 заложен 6 июня 1979 года. В ноябре того же года начался монтаж оборудования первой шахтной печи. Её пуск состоялся 15 декабря 1983 года.

С 1985 по 1987 год осуществлён поэтапный ввод в эксплуатацию установок металлзации №№ 2, 3, 4.

В 1995 году произошло объединение двух цехов в цех окомкования и металлзации.

Коллектив цеха окомкования стал формироваться в 1978 году одновременно с началом строительства ЦО. Первым его начальником был Николай Топоров, возглавлявший цех с 1978 по 1986 год.

С 1986 по 1988 год коллективом руководил Сергей Гончаров, с 1988 по 1997 год — Александр Серкин. Начальником цеха металлзации с 1977 по 1982 год был Александр Попов. С 1982 по 1988 год им руководил Геннадий Юров, а последующие 1988–1995 годы — Владимир Попов. С 1997 по 2004 год начальником ЦОИМ был Сергей Гончаров, с 2004 года цех возглавляет Сергей Петров.

С 1978 по 1981 год цехи окомкования и металлзации располагались в здании дирекции строящегося комбината на про-

спекте Комсомольском. С 1981 года — в здании ЗУК-1 на площадке комбината, затем в 1981 году у цеха окомкования, а в 1983 году у цеха металлзации появились собственные административно-бытовые комплексы. Вместе с АБК были сданы в эксплуатацию и столовые.

«28 декабря 1983 года первые пять вагонов металлizadosанных окатышей отправлены в Липецк на Новолипецкий металлургический завод.

Напряжённо работал над решением своих проблем коллектив цеха металлзации. Это и освоение проектной мощности установки,

Цех металлзации.
Июнь 1982 года



и качество продукции, и транспортировка, и хранение металлизированных окатышей.

Пожалуй, больше всего было волнений из-за невозможности реализации металлизированных окатышей. Так случилось, что ввод установки в эксплуатацию несколько опередил окончание решения технических и организационных вопросов, связанных с транспортировкой и использованием оскольских окатышей у потребителей — металлургических предприятий страны. Не полностью изученные свойства металлизированного сырья (губчатого железа), отсутствие опыта его железнодорожных и морских перевозок не позволили оскольским металлургам однозначно сформировать условия их транспортировки, убедить ответственных работников Министерства путей сообщения и мор-

Машина с первой продукцией цеха окомкования.
10 ноября 1982 года

ского флота СССР разрешить выполнение опытных перевозок окатышей в зимних условиях. И только прекращение работы Надеждинского металлургического завода, входящего в состав Норильского горно-металлургического комбината Министерства цветной металлургии СССР — основного поставщика серы, меди, никеля, кобальта и других цветных металлов для народного хозяйства, связанные с этим огромные материальные потери заставили работников МПС 20 января дать разрешение на опытные перевозки окатышей.

Министерство путей сообщения разработало маршрут перевозки окатышей от станции Котёл в морской торговый порт г. Мурманск, определило максимальную массу перевозимого груза — 42 полувагона. Установило контроль за прохождением железнодорожного состава, запретило отделять от него вагоны с окатышами, прицеплять вагоны с другими грузами и



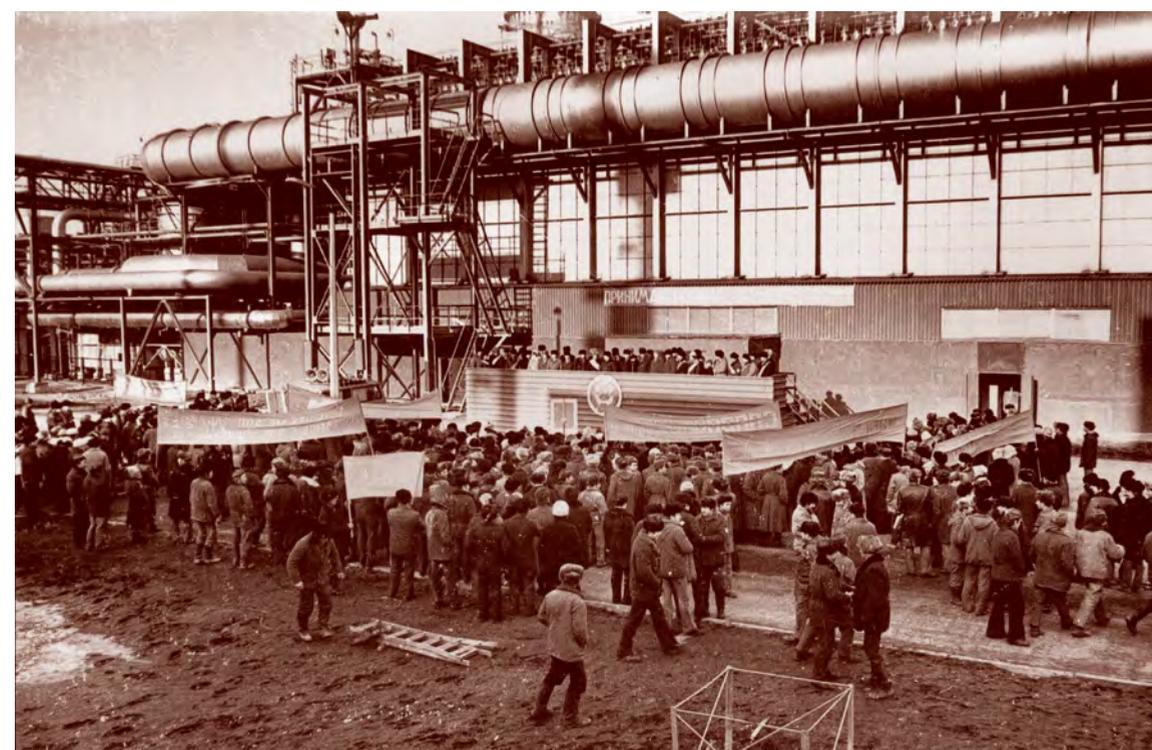
выделило пассажирский вагон для работников ОЭМК, сопровождающих груз, наблюдающих за его физическим состоянием и обязанных принять необходимые меры для обеспечения безопасности транспортировки окатышей. Утром 27 января 1984 года со станции Котёл отправился железнодорожный состав с 3000 тоннами металлизированных окатышей.

Опытная перевозка окатышей была поручена специалистам-инженерам комбината В. Е. Попову, А. Е. Воротынцеву, С. Н. Просвинову. В состав группы входил работник института ЦНИИЧермет кандидат технических наук С. Е. Лазуткин, работник Надеждинского металлургического завода Н. И. Сесько и сотрудник института Гипроникель кандидат технических наук А. И. Гуров. Ответственность за выполнение перевозки окатышей была возложена на начальника производственного отдела кандидата технических наук А. Е. Пратусевича.

На протяжении всего пути участники перевозки окатышей по специальному графику круглосуточно осуществляли измерение температуры окатышей. Всё шло нормально, температура окатышей с +26 градусов по Цельсию снижалась, приближаясь к минусовой температуре окружающей среды.

Утром 1 февраля вагоны с металлизированными окатышами были доставлены на территорию Мурманского морского торгового порта. Здесь окатыши были перегружены на сухогруз «Капитан Цируль». К работе подключились специалисты Черноморского филиала Центрального института морфлота. Группой из трёх исследователей руководил опытный военный моряк кандидат технических наук А. В. Братыкин. В его лаборатории были исследованы свойства металлизированных окатышей с точки зре-

Митинг, посвящённый пуску цеха металлизации.
30 декабря 1983 года



● По МАТЕРИАЛАМ
ГАЗЕТЫ
«ЭЛЕКТРОСТАЛЬ»

«Новая победная строка вписана в летопись Оскольского электрометаллургического комбината — 10 июля (на семь дней раньше намеченного обязательства срока) выдана миллионная тонна окисленных окатышей. Победителем социалистического соревнования среди бригад цеха окомкования стала комплексная технологическая бригада под руководством В. Ф. Медовщикова. При плане 214 тысяч ею с начала года выработано 238,5 тысячи тонн металлургического сырья».

13 июля 1983 года

«Успех коллектива цеха окомкования развили трудящиеся цеха металлзации. На заре нового дня, Дня металлурга, на участке транспорта шла напряжённая работа: третья технологическая бригада под руководством мастера Николая Николаевича Казюка отгружала предприятиям страны миллионную с начала года тонну окисленных окатышей...»

20 июля 1983 года

«Сейчас на пусковом комплексе цеха металлзации каждый день приносит с собой новые события. Недавно на первой линии установки сероочистки полным ходом шла загрузка в ёмкости адсорберов и реактивов. На прошлой неделе состоялись испытания трёх адсорберов линии».

7 сентября 1983 года

«Начался завершающий этап подготовки к пуску установки металлзации. 8 октября в 14 часов 50 минут после окончания продувки инертным, а затем заполнения ёмкостей и системы трубопроводов природным газом, была зажжена свеча отделения сероочистки».

12 октября 1983 года

«Почти с месячным опережением завершился выполнение государственного плана по выпуску окисленных окатышей коллектив цеха окомкования. 2 миллиона тонн плановых и 220 тысяч тонн дополнительных окатышей получит страна к 1 января 1984 года».

7 декабря 1983 года

Труженики цеха металлзации вслед за досрочным выполнением годового плана по отгрузке окисленных окатышей перешагнули

ния самовозгорания. Судно было готово к перевозке окатышей: водонепроницаемость трюма, оснащённость судна аппаратурой для измерения температуры штабеля окатышей и анализа атмосферы трюма.

2 февраля в 18.00 сухогруз с оскольскими окатышами вышел из Мурманска. Быстро дошли до Карских ворот. А там уже лёд. На помощь пришли атомоходы «Леонид Брежнев», «Сибирь». У Енисейского залива их сменили лёгкие ледоколы «Капитан Драницын» и «Капитан Красин». Ночью 10 февраля сухогруз «Капитан Цируль» вошёл в порт Дудинка, оставив за собой более 2800 километров пути. Груз дошёл нормально. Утром 11 февраля окатыши были доставлены железнодорожными составами на Надеждинский металлургический завод.

Технологический процесс пошёл нормально. Подтвердилась высокая металлургическая ценность оскольских окатышей.

В течение февраля-марта в город Норильск было отгружено всего около 45 тысяч тонн металлizadosанных окатышей.

29 апреля 1984 года выпущена 100-тысячная тонна металлizadosанных окатышей. В предмайском соревновании отличились смена В.П. Часовских, рабочие А.Е. Воротынцев, В.В. Бурыкин, С.В. Дерюгина, бригадир В.Ф. Кудрин.

6 июня 1984 года, на месяц раньше срока, освоена проектная мощность установки металлзации.

4 сентября 1984 года цех окомкования выдал четырёхмиллионную тонну окисленных окатышей с начала производства. Её выдала первая технологическая бригада (мастера В.Г. Коврижных и В.А. Довженко).

Задание девяти месяцев по выпуску металлizadosанных окатышей коллектив цеха завершил досрочно, отправив сверх плана 14,3 тысячи тонн высококачественного ме-

таллургического сырья. Производительность труда в цехе составила 127,7 процента. Впереди соревнующихся — технологическая бригада № 4, которую возглавляет Александр Александрович Полетавкин.

Специалисты провели большую работу по подготовке к подаче в электростале-плавильные печи металлizadosанных окатышей высокого качества, добившись нужного процента содержания углерода и степени металлзации.

В ночь с 10 на 11 октября 1984-го цех окомкования произвёл досрочно двухмиллионную тонну окисленных окатышей с начала года. Произошло это событие в комсомольско-молодёжную смену № 2, возглавляемую Б.А. Зинчуком. Этой бригаде по итогам социалистического соревнования за III квартал присуждено первое место среди комсомольско-молодёжных коллективов города.

11 декабря 1984 года окисленным окатышам ОЭМК государственная аттестационная комиссия присвоила Знак качества.

Перед коллективом цеха металлзации в 1985 году стояли ответственные задачи: продолжать грамотно, ритмично выдавать продукцию, снижать простои оборудования и в то же время активно участвовать в монтаже второй шахтной печи, пустить её и начать освоение проектной мощности.

Трудящиеся цеха металлзации работали над освоением производства двух видов металлizadosанных окатышей: с высокой и низкой степенью металлзации и, соответственно, с высоким и низким содержанием в них углерода. В июне были получены неплохие результаты. Отработка технологии перехода на различные виды продукции проводилась совместно с научно-исследовательскими организациями. Благодаря использованию этой технологии значительно снизилось содержание серы в стали, получаемой в электропечи ЭСПЦ-2,

новый рубеж на пути освоения производственных мощностей цеха. В воскресенье, 18 декабря, шахтная печь выдала первую партию качественной металлizadosанной продукции.

В 7 часов 10 минут утра начальник технологической бригады № 4 Л.И. Щипакин дал команду о начале перевода потока материала со склада реметов на третий бункер металлizadosанного продукта. В настоящее время в бункер отгружено свыше 700 тонн окатышей с содержанием железа свыше 90 процентов.

Успешный ввод в эксплуатацию первого модуля был обеспечен ударным трудом всего многочисленного коллектива цеха, всех его бригад, служб. Отлично, с полным сознанием своей ответственности за дело работали люди в смене № 3 В.П. Часовских (мастер М.И. Ерёмин) и других...»

21 декабря 1983 года

«Для людей, собравшихся на торжественный митинг по случаю ввода в эксплуатацию первого модуля цеха металлзации, этот год запомнится как новый этап, новый шаг к оскольской стали. В канун нового года шахтная печь работала уже с полной нагрузкой, выдав 11 тысяч тонн металлizadosанной продукции».

4 января 1984 года

поскольку два вида окатышей позволяют в процессе выплавки обходиться без кокса.

26 июля 1985 года Государственная аттестационная комиссия аттестовала металлizadosанные окатыши на первую категорию качества.

Спокойно и негромко готовилась к пуску вторая шахтная печь цеха металлзации. Не было блицев фотовспышек и стрекотания телекамер, когда впервые склонился оператор над пультом управления вторым модулем. Спокойно в цехе, немногочисленно, специалистов ровно столько, сколько нужно.

21 августа во вторую установку металлзации была загружена первая партия окатышей, заполнивших её конусную часть. Вслед за этим печь была нагрета

до 450 градусов. Затем наступило время её очередной загрузки, после чего была зажжена главная горелка. Произошло это уже 22 августа. Все операции проведены деловито, без напряжения. Сказывается опыт, полученный на первой печи.

30 августа вторая печь металлзации вступила в строй. В ночь с 30 на 31 августа получены первые окатыши. Произошло это в смену №1, возглавляемую Г. Г. Розенко.

В сентябре благополучно завершилось горячее опробование второй шахтной печи. За неполный месяц работы новая установка металлзации выдала 20 тысяч тонн продукции.

В январе 1988 года начато производство термически пассивированных металлзованных окатышей.

В канун 2001 года председатель областной Думы Анатолий Зеликов вручил группе работников ОЭМК дипломы лауреатов премии Правительства Российской Федерации 1999 года в области науки и техники. В их числе был председатель Совета директоров ОАО «ОЭМК» Алексей Угаров, первый начальник лаборатории окомкования и металлзации, старооскольский учёный, автор 14 изобретений и множества научных публикаций, лауреат Государственной премии СССР 1980 года Станислав Пчёлкин, начальник ЦОИМ Сергей Гончаров, начальник лаборатории технологии и контроля ЦОИМ Геннадий Зинягин, директор по производству Иван Потапов—всего 12 человек, включая московских учёных и организаторов науки, участвовавших в разработке технологий производства, использования и транспортировки товарных термически пассивированных окатышей. Это изобретение позволило предотвратить интенсивное вторичное окисление окатышей и организовать их безопасную транспортировку потребителям морским путём».

Из летописи ОЭМК

На новые рубежи

Сегодня в состав ЦОИМ входят:

○ **отделение окомкования, состоящее из трёх участков:**

— транспортировки железорудного концентрата;

— приготовления флюсосвязующей смеси и фильтрации концентрата;

— окомкования и обжига окатышей;

○ **отделение металлзации, составной частью которого являются:**

— участок транспортировки и хранения окисленных и металлзованных окатышей,

— участок шахтных печей с четырьмя установками металлзации и сероочисткой природного газа.

Цех окомкования и металлзации в настоящее время является единственным в России, выпускающим продукцию, качество которой сопоставимо с мировыми аналогами.

Уникальность цеха заключается в наличии широкого спектра оборудования, необходимого для обеспечения технологического процесса. Проектирование цехов окомкования и металлзации было выполнено фирмой Lurgi. Начало технологической цепи находится на территории Лебединского ГОКа, где осуществляется приёмка, подготовка и транспортировка железорудного концентрата магистральными насосами высокого давления фирмы GЕНО. Такой метод доставки концентрата в отечественной практике был применён впервые.

Продукцией цеха окомкования являются окисленные окатыши, произведённые для дальнейшего использования в печах прямого восстановления железа по технологии «Мидрекс». Отличительная особенность этих окатышей — повышенные требования к их качеству по химическому составу и физическим свойствам для обеспечения эффективного производства металлзованных окатышей.

Один из важных путей получения требуемого качества — в эффективной техноло-

гии подготовки сырых окатышей участков фильтрации и окомкования.

Сбалансированные режимы окислительного обжига обеспечивают производство окисленных окатышей с высокими металлургическими свойствами.

Поставщиками механического оборудования цеха окомкования были фирмы: LURGI, SCANMES, SIEMENS, DENVER.

Производство металлзованных окатышей основано на технологии получения железа прямого восстановления, разработанной фирмой Midrex. Пуск цеха металлзации Оскольского электрометаллургического комбината положил начало развитию в регионе бездоменной металлургии.

Основными поставщиками механического и энергетического оборудования были компании и фирмы Федеративной Республики Германии.

Генеральными поставщиками электрооборудования, систем управления и автоматизации цехов окомкования и металлзации стали фирмы ASEA и SIMENS.

Технологическая цепь систем и агрегатов, компоновка оборудования цехов окомкования и металлзации спроектированы и выполнены с резервом для совершенствования технологического процесса в целях увеличения объёмов производства и качества выпускаемой продукции.

В 1986 году началось освоение технологии получения термически пассивированных окатышей, которая позволила поднять производительность печей металлзации на 10–12 процентов и дала возможность транспортировки продукции для реализации внешним потребителям.

В 1993 году произведены первые офлюсованные окисленные окатыши. Благодаря этому были сведены до минимума издержки и негативные факторы технологии получения металлзованных окатышей при высокой температуре восстановительного газа, появилась возможность дальнейшего развития процесса металлзации.

В 1997–2003 годах проведена работа по совершенствованию технологии и организации производства.

Стратегия роста

В 2008 году при проектной мощности 2 миллиона 433 тысячи тонн окисленных окатышей и 1 миллион 700 тысяч тонн металлзованных окатышей фактическое производство в цехе составило 3 миллиона 472 тысячи тонн и 2 миллиона 403 тысячи тонн, соответственно.

14 апреля 2008 года была получена 40-миллионная тонна металлзованных окатышей.

Для обеспечения потребности в окисленных и металлзованных окатышах требуемого качества в цехе осуществляется поэтапная программа модернизации и технического перевооружения в рамках утверждённой управляющим директором комбината Андреем Угаровым «Концепции развития металлургического комплекса ОАО «ОЭМК» в 2003–2010 годах». Задача увеличения объёмов выпуска продукции является приоритетной как для Оскольского электрометаллургического комбината, так и для остальных предприятий холдинговой компании Металлоинвест. Акционеры и руководство ОЭМК чётко осознают необходимость технического перевооружения действующего производства и прилагают усилия для того, чтобы воплощалась в жизнь стратегия роста, обозначенная в программе развития Холдинга.

В отделении окомкования требовалось «развязать» узкие места, сдерживающие рост производительности обжиговой машины. В 2003 году были определены приоритетные задачи, а с 2004 года началась планомерная реализация мероприятий по модернизации агрегатов и замене оборудования.

В 2005 году на участке окомкования и обжига обновили технологические линии окомкования, установив роликовые грохота

и роликовый укладчик большей производительности, что положительно отразилось на эффективности разделения сырых окатышей по гранулометрическому составу при подаче их на обжиговую машину.

На разгрузке обжиговой машины были заменены на более производительные вибрационные желоба и грохот готовой продукции.

На участке транспортировки железорудного концентрата, расположенном на территории Лебединского ГОКа, проведена модернизация магистральных насосов высокого давления ГЕНО для повышения их производительности на 15 процентов.

Чтобы обеспечить требуемое количество концентрата, на конечной станции отделения окомкования были смонтированы и пущены в эксплуатацию технологические насосы большей производительности.

На участках фильтрации и обжига проведена работа по модернизации приводов конвейеров. Параллельно проводятся мероприятия по обеспечению нормального функционирования оборудования.

Претерпели серьёзные изменения системы автоматизации и управления электрооборудования: машины Simatic третьего поколения заменены на системы седьмого поколения.

Кроме того, в цехе выполняются работы по усилению и замене металлоконструкций зданий и сооружений.

В отделении металлизации при максимальной загрузке реформеров шахтных печей единственным способом увеличения их производительности являлся поиск альтернативных источников получения восстановительного газа и повышения его восстановительного потенциала. С этой целью было принято решение о проведении модернизации узлов и агрегатов установки металлизации № 4 для внедрения систем кислородной инжекции и ОХУ+. Эти мероприятия, выполненные в 2004–2005 годах,

позволили увеличить производительность печи с 71 до 85 тонн в час.

В 2007 году проведён капитальный ремонт установки металлизации № 2, включивший в себя полную замену реакционных труб и катализатора реформера, произведена модернизация дымососа, главной воздуходувки, гидравлики печи, внедрена кислородная инжекция. Выполнение работ дало возможность поднять производительность шахтной печи № 2 до 81 тонны.

Реконструкция градирни третьего оборотного цикла печей №№ 3,4, модернизация систем контроля и управления технологического процесса, замена оборудования, выработавшего свой ресурс, — всё это направлено на повышение эффективности производства.

В 2008 году коллектив выполнил новые задачи по дальнейшему увеличению объёмов выпуска продукции и проведению подготовительных работ по модернизации и реконструкции отделений цеха, направленных на дальнейшее развитие эффективности производства.

В частности, на установке металлизации № 3 была внедрена кислородная инжекция с заменой гидравлики печи, что позволило увеличить её производительность на 5–6 тонн в час.

В перспективе намечена грандиозная реконструкция установки металлизации № 1, которая позволит достигнуть производительности 100 тонн в час. С этой целью установка будет модернизирована на 80 процентов.

Технологическая схема цеха такова, что в ней размещается до десяти тысяч мелких и крупных агрегатов и механизмов, и каждый из них по-своему важен. Выявление проблемных участков, проведение замены оборудования на более производительное и надёжное обеспечивают нормальную работу и гарантированный рост производства.





ЦЕХ ОКОМКОВАНИЯ
И МЕТАЛЛИЗАЦИИ



БАРАБАННЫЕ
ОКОМКОВАТЕЛИ. ЦОИМ



3.

ПЕРВЫЙ ШАГ К ОСКОЛЬСКОЙ СТАЛИ



4.

ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ
ЛЕТОПИСЬ
ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО ЦЕХА



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

ОТДЕЛЕНИЕ ПРИГОТОВЛЕНИЯ
БЕНТОПОРОШКА. ЦОИМ

Школа оскольских металлургов

Летопись электросталеплавильного цеха

*Ирина
Милохина*

Электросталеплавильный цех ОЭМК считается крупнейшим в Европе и производит широкий спектр углеродистых и легированных марок стали, используя в качестве основной пихты железо прямого восстановления—металлизированные окатыши.

По планам десятой пятилетки на оскольской земле задумывалось построить комбинат, который и по техническому уровню оборудования, и по управлению технологическими процессами и производством превосходил бы все действующие крупные металлургические заводы качественной металлургии. При проектировании и строительстве ОЭМК впервые в России отказались от традиционного доменного производства, а выплавка стали была запланирована только в электропечах. Естественно, что электросталеплавильный цех стал центральным, первостепенным подразделением Оскольского электрометаллургического комбината как по значимости, так и по насыщенности современным импортным оборудованием.

ЭСЦ и сегодня—один из самых сложных цехов, оснащённый, как говорится, по последнему слову техники.

В состав электросталеплавильного цеха входят:

- четыре ДСП-150, оснащённые газокислородными модулями;
- два агрегата комплексной обработки стали общей мощностью 1 миллион 700 тысяч тонн в год и один двухпозиционный агрегат комплексной обработки стали проектной производительностью 1 миллион 30 тысяч тонн в год;
- три установки циркуляционного вакуумирования стали, совмещённые с установками продувки стали аргоном;

- четыре четырёхручьевые машины непрерывного литья заготовок радиального типа для производства литой заготовки сечением 300x360 мм;
- сортовая шестиручьевая машина непрерывного литья заготовок радиального типа для производства литой заготовки сечением 150x150 и 170x170 мм;
- четыре методические печи замедленного охлаждения.

...23 марта 1979 года в 19 часов 30 минут в Москве, в здании Минвнешторга, был подписан контракт на рабочее проектирование и поставку оборудования для электросталеплавильного цеха с немецкой фирмой «Крупп». Стоимость контракта—335 миллионов DM. Вообще-то, предложений по строительству электросталеплавильного цеха на ОЭМК поступало много—от американских, английских, японских, итальянских фирм. Но выбрали немецкую. Этому событию предшествовала напряжённая и довольно продолжительная работа всего коллектива ЭСПЦ-2, а также ряда других служб комбината—главного механика, главного энергетика, КИПиА... В числе специалистов, участвующих в подготовке контракта, было несколько опытных металлургов, приглашённых на ОЭМК с других металлургических заводов Советского Союза. Большую работу проделали тогда главный сталеплавильщик А.Тарабардин, заместитель начальника цеха Станислав Смольяков, электрик цеха Роман Книгицкий, энергетик цеха А.Дмитриев и другие. Подготовка контракта часто прерывалась переговорами со многими фирмами. С февраля 1978 по март 1979 года было проведено пять переговоров с фирмой «Крупп», три—с фирмой «Италимпьянти», два раза встречались с «Пульмансвинделл» (США) и так далее. Всего за это время было проведено 15 встреч, и такие параллельные переговоры дали возможность снизить стоимость контракта на 35 миллионов рублей.

С советской стороны контракт подписали заместитель председателя всесоюзного объединения «Металлургимпорт» Н. Зайцев

и директор 5-й конторы этого же объединения В.Руденко. С немецкой стороны подписи поставили один из директоров фирмы «Крупп» господин Хайнрих и председатель правления «Крупиндустрикранбау» господин Гертнер.

Согласно контракту, через 24 месяца со дня подписания документа началась поставка основного оборудования для ЭСПЦ-2 из ФРГ.

Но ещё в 1978 году в Старом Осколе на площадке комбината начались работы по подготовке территории будущего электросталеплавильного цеха №2 (изначально проектом предусматривалось возведение на ОЭМК двух комплексов: ЭСПЦ-1 и ЭСПЦ-2). Строительным и монтажным организациям предстояло выполнить огромные объёмы работ, а именно:

- выемка грунта под котлованы и траншеи—3800 тыс. м;
- насыпи и обратные засыпки—2600 тыс. м. куб;
- монолитные бетонные и ж/б конструкции—490 тыс. м. куб;
- сборные бетонные и ж/б конструкции—120 тыс. м. куб;
- стальные конструкции—120 тыс. тонн;
- прокладка межцеховых трубопроводов—235 км;
- монтаж технологического оборудования—65 тыс. т;
- прокладка межцеховых кабелей—200 км.

Первой на территории будущего цеха (а тогда это было просто поле) появилась мощная техника СУМЗР, и специалисты

этого управления приступили к вертикальной планировке площадки и отрывке котлованов.

К концу 1979 года в ЭСПЦ-2 уже насчитывался 21 работник, начальник цеха — Юрий Кирсанов. Постепенно штат нового цеха увеличивался, на глазах поднимался и производственный корпус: появлялись мощные фундаменты, тоннели и маслоподвалы, огромные металлоконструкции взмывали ввысь почти на 50 метров. И с каждым днём всё явственнее вырисовывался контур будущего цеха, гиганта электрометаллургии, в котором планировалось производить ежегодно 1 миллион 450 тысяч тонн годной литой заготовки.

Рядом со строящимся цехом, по правилам того времени, стоял огромный плакат с подробным планом технологических линий ЭСПЦ-2, указанием объёма работ и организаций, которые трудились на объекте.

25 сентября 1980 года Совет Министров СССР принял постановление № 826 «О мерах по строительству ОЭМК», в котором, в частности, записано, что ЭСПЦ-2 необходимо ввести в строй во втором квартале 1984 года.

В мае 1980 года началось сооружение фундаментов и металлоконструкций для электросталеплавильных печей, только при возведении их фундаментов строители выполнили работ на 300 тысяч рублей. В ноябре того же

года были закончены строительные работы по устройству фундаментов под бункерную эстакаду главного корпуса ЭСПЦ-2, специалисты треста «Белгородстальконструкция» приступили к монтажу каркасов. Одновременно монтажники вели укрупнительную сборку металлоконструкций, которые подавались со сборочной площадки в зону монтажа. Рабочие ССМУ-2 и ССМУ-3 треста «Союзтяжэкскавация» закончили сооружение котлована для подземной части корпуса электросталеплавильного цеха. Механизаторы вынули и переместили здесь в общей сложности 950 тысяч кубометров грунта.

В течение 1981 года с участием специалистов ОЭМК было дополнительно заклю-

чено несколько контрактов. В том числе, в январе — на поставку четырёх комплектов устройств для маркировки заготовок УНРС, в марте — на поставку контрольно-измерительных приборов для четырёхручьевых машин непрерывного литья заготовок, в июле — на поставку комплектного оборудования установки водоподготовки для ЭСПЦ-2.

В пусковой комплекс электросталеплавильного цеха в 1983 году входили главный корпус с технологическими линиями, приёмное отделение, расходные бункера

Панорама со стороны цеха металлзации.
Май 1984 года



металлизированных окатышей и кусковых сыпучих материалов, центральный скраповый двор, водоподготовка с оборотным циклом, футеровочное отделение со складом огнеупоров, кислородная станция...

Напряжение в цехе не спадало. Чтобы пустить только две электропечи, необходимо было смонтировать 29 тысяч тонн технологического оборудования!

Была поставлена задача увеличить темпы строительства и монтажа, несмотря на трудности в установке советского и импортного оборудования. На заседаниях партийно-хозяйственного актива отмечалось, что «и на строительстве, и на монтаже работы ведутся крайне неудовлетворительно».

3 марта 1983 года бригада Виктора Сапрыкина из СОМУ-1 треста «Центрометаллургомонтаж» приступила к монтажу первой электропечи. Усилились строительно-монтажные работы на газоочистных сооружениях, выполнена 120-метровая железобетонная дымовая труба для обслуживания 3-й и 4-й печей охлаждения, начат монтаж первого технологического крана для перевалки скрапа.

14 марта на ОЭМК был доставлен первый из пяти трансформаторов мощностью 90 мегавольтампер. «Изготовленные в Швеции преобразователи напряжения корабль «Иван Черных» доставил в декабре 1982 года в Ленинград» — так зафиксировала это событие журналист Нина Куливацкая. — Перед специалистами комбината стояла непростая задача — как перевезти их в Старый Оскол? На обычном тягаче трансформатор не отправишь (его большой вес — 135 тонн — заключен в сравнительно малый объём), а перевозка речным путём повлечёт большие расходы на создание специального причала. негабаритный груз не помещался и на простой железнодорожной платформе. Было найдено оригинальное решение: трансформатор перевозить на специальной железнодорожной платформе. Для этого в цехе металлоконструкций в 1981 году была изготовлена специальная опорная рама, устанавливаемая сразу на 8 тележек. Только

её стальные объятия могли удержать на весу такую тяжесть. Этот способ помог сэкономить около 500 тысяч рублей!

15 марта открылась столовая ЭСПЦ, которую сооружали советские и болгарские рабочие из СУ «Промстрой-4» треста «КМАрудстрой».

Одно из первых упоминаний о строительстве ЭСПЦ-2 в газете «Электросталь» относится к 23 февраля 1983 года. Заметка написана бывшим заместителем начальника электросталеплавильного цеха А. Тарабардиным, который вскрывает некоторые недостатки: *«Строительство ЭСПЦ-2 начато в августе 1980 года, и с тех пор освоено 24 миллиона рублей. Темпы строительства низкие. Основная работа коллектива ЭСПЦ-2 — контроль за качеством возведения объектов. Имеются замечания по качеству строительства кабельных тоннелей, подкрановых путей, фундаментов. Мы ещё не добились совместно*



с УПС, чтобы все замечания немедленно устранялись. Для устранения существующего положения внедряем такую форму контроля, как еженедельные обходы совместно с оскольской бригадой Гипромеза и УПС объектов цеха...».

ОЭМК был объявлен Всесоюзной ударной комсомольской стройкой, и потому к срокам возведения объектов отношение было очень серьёзным со стороны и руководства комбината, и обкома, и Центрального Комитета партии, и, конечно, Министерства чёрной металлургии. Как сводки информбюро с места событий выглядели сообщения в заводской газете, которые сегодня позволяют нам хотя бы примерно воссоздать картину происходящего на строительстве корпуса и монтаже оборудования электросталеплавильного цеха много лет назад:

2 марта 1983 года

«Рабочие котельно-сварочного участка цеха металлоконструкций приступили к

изготовлению заказов: затворов, фильтров, шиберов и многих других для третьего пускового комплекса — ЭСПЦ-2».

16 марта 1983 года

«В хорошем темпе ведутся строительно-монтажные работы на газоочистных сооружениях ЭСПЦ-2. Недавно была выполнена 120-метровая железобетонная дымовая труба для обслуживания третьей и четвёртой печей охлаждения. Полным ходом идёт укрупнительная сборка каркаса 120-метровой металлической трубы для газоочистки электропечей цеха».

22 июня 1983 года

«На строительстве главного корпуса ЭСПЦ-2 оживлённо: растут электропомещения, монтируется каркас корпуса, выполняются перекрытия. На площадку пришли

Строительство участка машин непрерывной разливки стали. ЭСПЦ.
Декабрь 1985 года

эксплуатационники: технологи, механики. У механослужбы начался ответственный период: сейчас в главном корпусе ведётся монтаж первого цехового оборудования. И теперь, помимо контроля за качеством сборки металлоконструкций, механики курируют и этот процесс. В цехе установлены две электропечи, на которых вскоре начнутся электромонтажные работы. Готов фундамент под третью печь. Но налицо большая задержка строительной готовности гидромещений, предназначенных для наклона печи, подъёма свода и электродов при работе».

10 августа 1983 года

«...Зрительно панорама стройки выглядит так: в окружении траншей и котлованов, гор стройматериалов высится целый лес металлоконструкций с установленным кое-где первым оборудованием, мостовыми кранами. О стенах и крыше говорить пока рано. Если подняться

Технологический автотранспорт прибыл на ОЭМК. 1983 год

по отметкам печного пролёта цеха, то станет хорошо видна большая часть территории ЭСПЦ-2 по обе его стороны».

Пуск ЭСПЦ-2 намечался в 4 квартале 1983 года, но из-за отставания по объективным причинам это событие произошло позже. Специалисты цеха изучали документацию, составляли различные инструкции, контролировали ход строительства, принимали оборудование. Шло формирование коллектива, подбирались кадры. К концу 1983 года в ЭСПЦ-2 насчитывалось уже свыше 600 человек. В течение года проводилась учёба технологического персонала, так как повышенная сложность работы предъявляла высокие требования и к уровню подготовки специалистов. После теоретических занятий группы нагревальщиков металла, слесарей-ремонтников, подручных сталевара были направлены в Новокузнецк и Бекабад на металлургические заводы на стажировку.

В социалистических обязательствах коллектива ОЭМК на 1984 год одним из пунктов записано: «Обеспечить ввод в действие пускового комплекса электросталеплавильного цеха № 2 и выдать оскольскую сталь». В третий пусковой комплекс, каким являлся ЭСПЦ-2, входил не только сам цех, но и футеровочное отделение, известковый цех, водоподготовка и, конечно, главная понизительная подстанция—ГПП 330/110 кВ, или сердце цеха, как ещё её называли. Отставание на любом из этих объектов отодвигало автоматически срок пуска цеха.

6 января приказом № 24 по комбинату была назначена рабочая комиссия по приёмке в эксплуатацию пускового комплекса ЭСПЦ-2. Председателем комиссии стал главный инженер предприятия, доктор технических наук, профессор Валентин Кудрявцев.

В главном корпусе цеха в феврале-марте 1984 года велись пусконаладочные работы на крановом оборудовании, начался мон-

таж УНРС. В это же время СУ-36 ПСМО ЭМС начало монтаж железобетонных конструкций первого этажа здания участка водоподготовки, а рабочие СОМУ-3 треста «Центрметаллургмонтаж» приступили к монтажу электрокранбалок в помещении насосной станции, которые необходимы для установки и сборки оборудования.

На собрании коммунисты ЭСПЦ-2 обсуждали вопрос подготовки к пуску цеха. Их вывод—необходимо обеспечить инженерно-техническую подготовку и обучение персонала, разработать специальные инструкции и другую документацию. Ведь поначалу цех будет пущен без АСУ технологическим процессом, поэтому потребуются грамотные технологи, а их нужно готовить. Энергоснабжение ЭСПЦ-2 нельзя сопоставить ни с цехом окомкования, ни с цехом металлизации. Протяжённость газовых

Перевозка печного трансформатора. 1983 год



магистралей—60 километров! Потребление только оборотной воды—12,5 тысячи кубометров в час!

Усилилось внимание к ходу строительства ЭСПЦ-2 со стороны городских и областных партийных организаций. Регулярно проводятся заседания областного партийного штаба на строительстве ОЭМК.

Из архива: «Бригада В.Ф. Бородина из СОМУ-1 треста «Центрметаллургмонтаж» до 1 мая смонтировала около 20 кранов различной грузоподъёмности в главном корпусе цеха. В канун Первомая бригада И.Д. Федоровича из СУ-35 «Электрометаллургстрой» закончила сооружение межцеховых кабельных тоннелей цеха и эстакады «Северная». Рабочие трестов «Центрметаллургмонтаж» и «КМАэлектромонтаж» закончили монтаж разливочного крана грузоподъёмностью 250 тонн, и 8 мая на него подано напряжение. С помощью этого крана устанавливали печной трансформатор весом 135 тонн, который был доставлен в цех 12 мая.

30 мая в точном соответствии с программой пусконаладочных работ по ЭСПЦ-2 по 15-километровой ЛЭП подано рабочее напряжение 330 киловольт на главную понизительную подстанцию ОЭМК от подстанции «Металлургическая-750».

Из газеты «Электросталь»:

22 февраля 1984 года

«Сегодня в монтаже электросталеплавильных печей, сменив механиков, активное участие принимают энергетики цеха: здесь идёт сейчас обвязка агрегатов энергоносителями, монтируется система водоохлаждения печей. Механическая часть монтажа, в основном, завершена. На очереди—установка гидравлики».

30 мая 1984 года

«На второй машине непрерывного литья заготовок завершён монтаж механического оборудования. Его выполнил коллектив Магнитогорского управления треста

«Востокметаллургмонтаж». Оборудование уже готово к пусконаладочным работам. Сейчас на МНЛЗ началась подливка бетонных оснований транспортных ролягангов».

Электросталеплавильный цех №2 стал третьим пусковым комплексом ОЭМК после цехов окомкования и металлизации. Строители и монтажники трудились на возведении ЭСПЦ, не покладая рук, не считаясь со временем, преодолевая все трудности и приближая день сдачи объекта в эксплуатацию.

«Сталь Оскола—Родине»—огромные буквы этого лозунга, растянутого на опорных металлоконструкциях рядом с цехом, были видны издали. И тут же внизу на стенде информации—«До получения первой стали осталось 8 дней». Цифра менялась ежедневно, напряжение росло, а вместе с ним увеличивалась и радость от осознания того, что скоро, уже через 7, через 6, 5... дней в электросталеплавильном цехе будет получен первый горячий металл!

Своевременный ввод в эксплуатацию стал возможен благодаря современным проектным решениям, принятым главными инженерами проектов института Гипромет Л. Агре и Л. Савиновым при проектировании и в ходе авторского надзора совместно с эксплуатацией под руководством первого начальника цеха Ю. Кирсанова.

Большая работа проводилась управлением промышленного строительства по приёмке, обработке и проверке, а также выдаче в производство работ проектной документации, решению возникающих по ходу строительства вопросов, контролю качества выполняемых строительно-монтажных работ. Весомый вклад в строительство ЭСПЦ-2 внесли главный инженер управления Э. Гетманский, а также работники УПС В. Филиппов, Т. Хлебникова, Г. Коберник, А. Утицких и многие другие.

Накануне горячего опробования электросталеплавильного цеха напряжение в коллективе нового

подразделения предприятия было под стать напряжению, подаваемому на печные электроды. Люди волновались. Ещё бы—впервые на оскольской земле рождалась МЕТАЛЛУРГИЯ! Горячее опробование (пробное включение электропечи под нагрузку) состоялось 11 августа 1984 года в 15 часов 35 минут. Эта дата красной строкой вошла в историю создания ОЭМК. Третья победа строителей, монтажников, энергетиков, наладчиков, эксплуатационников, всех участников возведения ЭСПЦ-2 по своей значимости стала, пожалуй, самой весомой.

Однако днём рождения электросталеплавильного цеха считается другая дата—13 августа 1984 года, когда прошла первая плавка в дуговой сталеплавильной печи №1. Правда, первоначально перед коллективом цеха была поставлена задача получить первую плавку ко Дню металлурга, но, к сожалению, это не получилось по объективным причинам.

Из газеты «Электросталь»:

«Первая плавка! Напряжение и радость, волнения и победные аплодисменты.

Итак, понедельник, 13 августа, 15 часов 15 минут. Вновь было подано напряжение на электроды электропечи, вновь тысячеградусный огонь вольтовой дуги плавит завалку. У сталеплавильной печи—знакомая нам бригада—старший сталевар и бригадир Александр Птуха, сталевар Валерий Шицов, первые подручные Сергей Забалдин и Сергей Миронов, вторые подручные Владимир Лихущин и Андрей Пампуха, третьи подручные Александр Касьянов, Леонид Жильцов, Николай Белоусов.

...И вот он «созрел», первый оскольский металл! В 20 часов 45 минут на мгновение открыли сталесливное отверстие печи. Огненная масса с мириадами искр плеснулась в ковш. Озарилась тёплым розовым светом пролёты ЭСПЦ-2. Громкое «ура!» и аплодисменты наполнили цех. Проходят минуты.

Обжигается футеровка сталеразливочного ковша. И вот снова открывается отверстие печи, и в ковш полилась основная масса—96 тонн стали! В 21 час 15 минут могучий 250-тонный кран плавно поднял разливочный ковш и благополучно доставил его на подъёмно-поворотный стенд УНРС... Плавка удалась! К сталеварам подошёл главный инженер ОЭМК В.С. Кудрявцев. Он персонально каждому сталевару пожал руку, поблагодарил за умение и надёжную их работу и поздравил всех с первой победой!»

17 сентября 1984 года директор комбината подписал приказ №673 об организации работы по вводу в эксплуатацию первой технологической линии ЭСПЦ-2. Определён срок—23 сентября. Отменены все производственные, оперативные и технические совещания, кроме селекторных рапортов. В зале заседаний административно-бытового корпуса ЭСПЦ-2 ежедневно проводятся заседания штаба по руководству строительством комплекса.

4 октября в цехе была проведена первая промышленная плавка. На ней присутствовали первый секретарь обкома КПСС А. Пономарёв, начальник ВПО «Союзспецсталь», Л. Косырев, представители министерств, партийных и общественных организаций. После плавки был проведён её анализ, который вели Л. Косырев и В. Кудрявцев. 6 октября была проведена вторая промышленная плавка, а 7 октября—очередная разливка стали. Но пока ещё ритмичной работы не было. Продолжалась наладка отдельных узлов и агрегатов: пневмотранспорт, устройство для подачи кислорода и углерода в печь, измерение температуры плавки. К середине октября была закончена комплексная прокрутка всей шихтоподачи в автоматическом режиме под промышленной нагрузкой.

6 ноября первые 126 тонн оскольской стали были отправлены потребителю—на Орско-Халиловский металлургический комбинат.

7 ноября успешно прошло горячее опробование электропечи №2, которое вела бригада сталевара Бориса Киргизова. В ночь с 7 на 8 ноября разлито почти 132 тонны металла, а 10 ноября проведена плавка с добавлением в металлолом металлизированных окатышей.

17 декабря того же года Государственная комиссия подписала акт о приёме в эксплуатацию с оценкой «отлично» пускового комплекса ЭСПЦ-2 в составе двух технологических линий мощностью 725 тысяч тонн стали в год.

С этого момента электросталеплавильный цех ОЭМК вошёл в строй действующих, и буквально сразу на него спустили государственный план, выполнить который необходимо было любой ценой. Однако строящийся по контракту с западными фирмами Оскольский комбинат располагал такой сложной технологией и оборудованием, что даже опытному советскому специалисту надо было переучиваться, ломать сложившиеся стереотипы, чтобы суметь здесь работать. На ОЭМК же таких специалистов насчитывались единицы, в основном, кадры для электрометаллургического комбината набирались из старооскольцев и жителей близлежащих сёл, которые до этого о металлургии только слышали. Благодаря Министерству чёрной металлургии СССР, для персонала ЭСПЦ даже провели своеобразный «ликбез» — семинар по работе и эксплуатации сталеплавильной печи большой ёмкости, где в качестве преподавателей выступали представители других предприятий страны. Здесь многое было впервые в России. Вот почему в период пуска и освоения мощностей на протяжении нескольких лет электросталеплавильный цех «хромал».

Одними из первых сталеваров в ЭСПЦ стали челябинский металлург Юрий Иванович Казанцев и металлург из Краматорска Александр Андреевич Птуха. С легкой руки Казанцева в Старый Оскол приехали из Челябинска и братья Валерий и Сергей

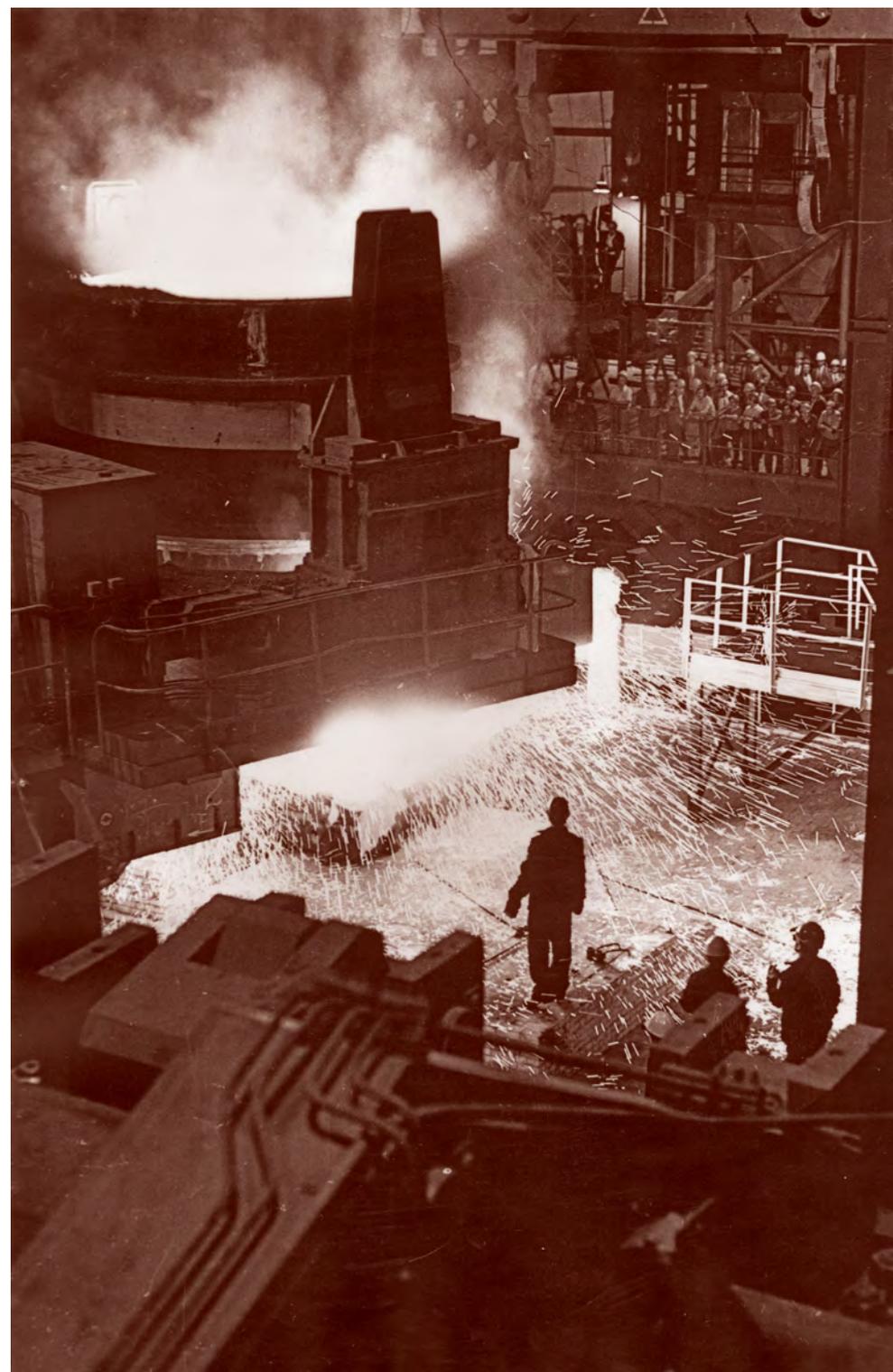
Шицовы. Валерий Адамович был одним из тех, кто «набивал синяки и шишки», осваивая новую технологию. Вспоминая конец 80-х прошлого века, он говорил: «Тогда 36 тысяч тонн стали в месяц казались для нас запредельной величиной».

Успехи давались непросто. За первый год работы цеха здесь сменилось несколько начальников. Ю. Кирсанова заменили А. Ереметовым, которого затем ненадолго сменил Е. Демичев, а потом начальником цеха назначили Александра Владимировича Масленникова, при котором, собственно, и началось становление коллектива подразделения. Всё было направлено на решение одной задачи — добиться стабильной работы ЭСПЦ-2. Но они не смогли в короткий срок резко исправить положение, планы не выполнялись, и производственная ситуация к лучшему менялась очень медленно. Многие работники не были знакомы с большегрузными печами и машинами непрерывного литья заготовок, и понять характер этого оборудования оказалось делом непростым. Порой непредсказуемо вели себя и металлизированные окатыши, используемые в шихте для выплавки стали.

«Поначалу мы выходили в смену на одну печь человек по 15–20. Это было необходимо, потому что часть оборудования работала в стадии опробования: краны то пускали, то останавливали, кирпич для футеровки приходилось вручную доставлять в печь, он выдерживал 10–15 плавок, и стены выходили из строя», — вспоминает сталевар Геннадий Жданов.

Первые месяцы работы цеха после ввода его в эксплуатацию ветераны вспоминают сегодня, как дурной сон. Нескончаемой чередой шли аварии, приводящие к порче дорогостоящего импортного оборудования. Сотни тонн металла уходили в брак, им были завалены пролёты, а обстановка

Первая промышленная плавка в ЭСПЦ на МНЛЗ №1.
4 октября 1984 года



нервозности от бесконечных авралов, казалось, утвердилась навечно.

9 августа 1985 года выдала первую сталь третья электропечь. Вечером 8 августа на печь было подано напряжение, и её испытали на холостом ходу. В 11 часов 25 минут 9 августа печь приняла первую порцию скрапа. Включить печь в работу довелось третьей технологической бригаде под руководством Сергея Кольванова. Её сменила бригада Николая Анисимова.

В 1985 году ОЭМК числился в Минчермете СССР как отстающее предприятие. В то время в электросталеплавильном цехе в работе было только две печи, и плавилки они из рук вон плохо. В августе этого года главным инженером ОЭМК был назначен Алексей Угаров, а через некоторое время он занял должность директора предприятия. Дока в металлургии, а главное—умелый руководитель и организатор, Угаров не да-

вал расслабиться подчинённым и насаждал металлургическую идеологию, ставя выше всего высокую меру ответственности каждого специалиста. Особенное внимание директор уделял электросталеплавильному цеху—этого требовала обстановка.

В 1985 году в электросталеплавильном цехе трудились 1365 человек, но настоящих опытных металлургов среди них были единицы—не более пяти процентов. Учёба специалистов проходила в рабочем порядке, что, конечно, сказывалось на производственных показателях цеха. Среди причин отставания значились и другие—некоторые объекты были приняты в работу с недоделками, многие проектные решения нуждались в переработке, оборудование цеха введено в эксплуатацию без систем автоматизированного управления. Огнеупоры для футеровки электропечей были низкого качества и по своим характеристикам не соответствовали условиям, которые возникают при новой технологии—выплавке стали с использованием в шихте метал-

«Плавка мира». Выплавка стали на ОЭМК совместно с металлургами из-за рубежа. Сентябрь 1987 года



лизированных окатышей. Однако в течение года производство стали постепенно наращивалось. Была освоена принципиально новая технология производства металла из металлизированных окатышей, позволявшая получать металл высокого качества, освоена технология непрерывной разливки.

16 декабря на ОЭМК начала работать государственная комиссия по аттестации литой заготовки. 17 декабря 1985 года решением государственной аттестационной комиссии литой заготовке ЭСПЦ-2 присуждена высшая категория качества.

Алексей Угаров заставил коллектив ЭСПЦ поверить в себя. Люди преодолели психологический барьер, связанный с освоением новой профессии, и уже в январе 1986 года комбинат выполнил план по выплавке стали и после этого лишь неуклонно наращивал темпы производства.

В декабре 1986 года в электросталеплавильном цехе был выплавлен 1 миллион тонн стали.

В июле 1992 года сталеплавильщики вышли на новый рубеж—10 миллионов тонн.

Декабрь 1998 года ознаменовался очередной победой оскольских металлургов—в ЭСПЦ получено 20 миллионов тонн стали.

В сентябре 2003 года—30 миллионов тонн стали.

И, наконец, в августе 2007 года электросталеплавильный цех достиг 40-миллионного производства с начала эксплуатации.

...Заметной вехой в истории ЭСПЦ стало освоение производства подшипниковой стали. В первые годы жалобы потребителей на её низкое качество шли вплоть до ЦК КПСС. Чтобы металл ОЭМК стал востребованным, колоссальную работу проделала инженерная служба во главе с Виктором Михайловичем Гаркушей, а затем Василием Алексеевичем Федосенко. Большое внимание уделяли решению проблемы Минчермет СССР и входящее в его подчинение ВПО «Союзспецсталь», подключившее к работе научно-исследовательские

институты ЦНИИЧЕРМЕТ, УкрНИИмет, УкрНИИспецсталь.

Большая заслуга в освоении стали марки ШХ принадлежит специалистам технического управления. Один из существенных успехов—разработка и освоение технологии производства шарикоподшипниковой стали с гарантированным содержанием кислорода. Она позволяет повысить контактную выносливость подшипников, а значит расширить круг потребителей высококачественного металла ОЭМК.

Специалисты ЭСПЦ внедрили ряд технических новшеств и впервые в стране освоили выплавку стали с использованием металлизированных окатышей в электропечах и начали разливать на МНЛЗ шарикоподшипниковую сталь. Таким образом, ОЭМК оказался в числе основных поставщиков металла для подшипниковых заводов страны, а затем и на экспорт.

Оскольский электрометаллургический комбинат—один из первых металлургических предприятий страны, который сертифицировал свою продукцию по международным стандартам и получил «зелёный свет» для поставки металла ведущим мировым автомобилестроительным фирмам. Немалую лепту внесли в это специалисты технологической службы цеха и, в первую очередь, заместитель начальника цеха по технологии Сергей Кольванов.

Сталеплавильщики научились производить сталь с содержанием марганца и хрома в очень узких пределах, которые раньше казались нереальными, в результате ОЭМК первым из металлургических предприятий России заключил долгосрочные контракты с западными автомобилестроителями.

Сегодня ОАО «ОЭМК» производит металлопродукцию в соответствии с большинством европейских, американских, японских и других международных стандартов. Оскольский комбинат занимает крепкие позиции на внутреннем и вне-

шнем рынках. Большое внимание уделяется увеличению продаж на внутреннем рынке, что соответствует государственной политике, направленной на укрепление позиций отечественных производителей. Тем не менее, предприятие остаётся экспортно-ориентированным: с 1989 года ОАО «ОЭМК» экспортирует свою продукцию во многие страны Европы и мира. Большим спросом пользуется непрерывно-литая заготовка ОЭМК, которая поставляется предприятиям автомобильной, шинной, трубной, судостроительной промышленности. География экспорта непрерывно-литой заготовки достаточно широка — это Бельгия, Болгария, Великобритания, Венгрия, Германия, Италия, Испания, Литва, Люксембург, Норвегия, Польша, Румыния,

Словакия, Турция, Чехия, Швеция, Франция, США, Канада, Индия, Иран, Китай, Малайзия, Пакистан, Таиланд, Филиппины, Марокко, Саудовская Аравия.

Всего за годы существования электросталеплавильного цеха ОЭМК здесь освоена выплавка около 400 марок стали, причём около 50 новых марок — в 2008 и 2009 годах.

Основные преимущества металла ОАО «ОЭМК»:

- высокая чистота металла по содержанию остаточных элементов и вредных примесей;
- регламентированное содержание газов в стали;
- высокая технологическая пластичность металла при горячей и холодной деформациях;
- микролегирование серой, что позволяет, не снижая пластических свойств при сложных деформациях, обеспечить

На участке строительства нового АБК ЭСПЦ 2007 год



удовлетворительную обрабатываемость деталей резанием.

Для успешной конкуренции на зарубежном и отечественном рынках в электросталеплавильном цехе ОЭМК, которым с декабря 1989 по май 2008 года руководил Валерий Сидоров, был осуществлён целый комплекс мероприятий, касающихся модернизации производства. Так, в 1995–96 годах в электросталеплавильном цехе были установлены два АКОСа, позволившие выполнять сложные требования по химсоставу. Эти агрегаты, наряду с другими установками внепечной обработки, позволяют обеспечить выполнение заказов на металл с заданными характеристиками практически без ограничений по марочному сортаменту.

Но поистине масштабная работа по техническому перевооружению металлургического комплекса ОАО «ОЭМК» нача-

лась на предприятии с 2003 года, когда управляющим директором комбината был назначен Андрей Угаров. Он стал одним из инициаторов и главным сторонником разработки Концепции развития ОЭМК до 2010 года, которую поддержали и акционеры. Причём, в утверждённой программе развития комбината основной упор делался на обновление мощностей электросталеплавильного цеха с целью увеличения объёмов производства при минимальной её себестоимости, а значит, и обеспечение её конкурентоспособности. Модернизация электросталеплавильного цеха оказалась самым сложным и самым капиталоемким разделом всей программы технического перевооружения предприятия. Первостепенное место отводилось строительству

Строительство АКОС №3. 2008 год



дополнительных агрегатов по внепечной обработке и разливке стали, а также повышению производительности действующего оборудования.

ИТАК:

2003 год

Пущен в эксплуатацию газокислородный модуль «Пайреджет» фирмы «Американ комбашен» (США) на дуговой сталеплавильной печи № 4 в электросталеплавильном цехе. Данное мероприятие позволило снизить продолжительность плавки и увеличить производительность печи, а также сократить удельный расход электроэнергии, печных электродов.

Сборка трансформатора TAMINI в ЭЭРЦ.
2007 год

2004 год

Смонтирована и введена в эксплуатацию установка электромагнитного перемешивания с реконструкцией механизмов качания кристаллизаторов на машине непрерывного литья заготовок № 2. Реконструкция позволила улучшить макроструктуру и качество поверхности непрерывно-литой заготовки.

Проведена реконструкция установки порционного вакуумирования стали № 2 с заменой порционного вакууматора на циркуляционный, что позволило увеличить производство вакуумированной стали, повысить качество литой заготовки, сократить потребление расходных материалов.

При этом в СПЦ № 1 снизились показатели стана-700 за счёт совершенствования технологии термообработки при производ-

стве трубной заготовки, снижены затраты на отделку готового проката.

2005 год

Введена в промышленную эксплуатацию шестиручьева машина непрерывного литья заготовок (МНЛЗ № 6) с проектной производительностью 1 миллион тонн сортовой литой заготовки в год. Новая МНЛЗ, оборудование которой изготовлено швейцарской фирмой «Cocast», позволила специалистам электросталеплавильного цеха освоить новый вид товарной продукции (сортовую литую заготовку сечением 150x150 мм и 170x170 мм) для переката на мелкосортный и среднесортный прокат на стане-350, а также снизить себестоимость производства сортового проката в СПЦ № 2, увеличить объём производства готового товарного проката в СПЦ № 1.

На дуговых сталеплавильных печах № 1 и № 3 в промышленную эксплуатацию введены газокислородные модули «Пайреджет», поставленные фирмой «Аэр Ликвид» (США–Франция). Эти модули предназначены для интенсификации плавки за счёт введения химической энергии. Одним из серьёзных преимуществ технологии фирмы «Аэр Ликвид» является возможность ведения технологического процесса с закрытым рабочим (шлаковым) окном практически весь период плавки, что позволяет поддерживать стабильный объём вспененного шлака и надёжно укрывать электрическую дугу. Данное мероприятие позволило снизить продолжительность плавки и увеличить производительность каждой печи на 48 тысяч тонн стали в год, а также

Ремонт МНЛЗ № 4.
2007 год



сократить удельный расход электроэнергии, печных электродов.

Проведена реконструкция установки порционного вакуумирования стали № 1 с заменой порционного вакууматора на циркуляционный, что позволило увеличить производство вакуумированной стали, повысить качество литой заготовки, сократить потребление расходных материалов.

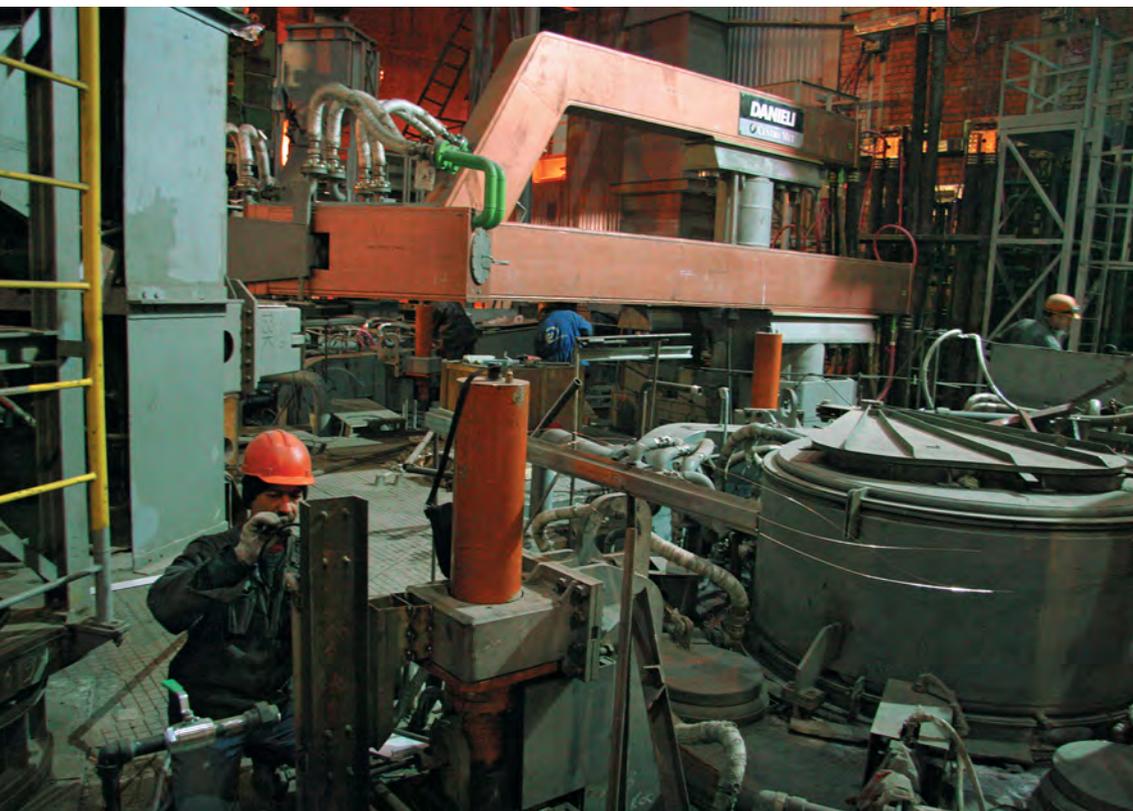
2006 год

Установка на дуговые сталеплавильные печи № 2 и № 3 систем оптимизации мощности дуги фирмы «АМІ» (Мексика). Внедрение данного мероприятия позволило увеличить производительность

АКОС № 3. Монтаж оборудования. ЭСПЦ
2008 год

каждой печи на 25 тысяч тонн в год за счёт сокращения длительности плавки, а также улучшить технико-экономические показатели за счёт снижения удельного расхода электроэнергии и электродов.

Установка четырёх трайбаппаратов на агрегаты комплексной обработки стали № 1, № 2 и установки циркуляционного вакуумирования стали № 1 и № 2. Оборудование поставлено фирмой «Odermath Stahlwerkstechnik GmbH» (Германия). Замена двухручьевых на более производительные четырёхручьевые трайбаппараты на УЦВС №№ 1 и 2 и установка дополнительных четырёхручьевых трайбаппаратов на АКОС №№ 1 и 2 позволили оптимизировать грузопотоки в распределительном пролёте и снизить расход проволочных реагентов.



Ввод в эксплуатацию мостового разливочного крана №23 грузоподъёмностью 260/80/10 тонн фирмы Kralovopolska (Чехия), обеспечивающего передачу металла от дуговых сталеплавильных печей к МНЛЗ.

2007 год

На дуговой сталеплавильной печи №2 в промышленную эксплуатацию введены газокислородные модули «Пайреджет», поставленные фирмой «Аэр Ликвид» (СПА-Франция). На ДСП №3 установлен печной трансформатор, изготовленный фирмой TAMINI (Италия) с увеличенной мощностью до 105 МВА и расширенным диапазоном регулирования электрических и технологических параметров, что позволяет сократить время одной плавки на 6 минут.

Монтаж нового электрооборудования на участке вакуумирования. 2008 год

Ввод в эксплуатацию мостового разливочного крана №22 грузоподъёмностью 260/80/10 тонн фирмы Kralovopolska (Чехия), обеспечивающего передачу металла от дуговых сталеплавильных печей к МНЛЗ.

2008 год

Введена в эксплуатацию установка циркуляционного вакуумирования стали (УЦВС №3) производительностью 750 тысяч тонн в год (дополнительно к имеющемуся оборудованию). Контракт на поставку оборудования был заключен с фирмой «SMS Mevac» (Германия) в 2006 году. Достоинством внедряемой технологии является высокая скорость и полнота дегазации и обезуглероживания, а также качественное усреднение химического состава металла в ковше за счёт интенсивной циркуляции потока жидкой стали.

Реализация мероприятия позволит повысить качество сортового проката за счёт снижения в 4 раза содержания водорода в жидкой стали по сравнению с применяемой на сегодня технологией. Целью данного проекта является увеличение объёма производства стали для машиностроения, в том числе подшипниковых марок стали как продукта с высокой добавленной стоимостью. На трёх вакууматорах, которые теперь действуют в ЭСПЦ, будет обрабатываться 45–52 процента выплавляемой стали.

Внедрение системы оптимизации мощности дуги на дуговой сталеплавильной печи №1 и №4. Оборудование поставлено фирмой «AMI» (Мексика). Переход на современные программируемые логические контроллеры «Симатик S-7» фирмы Siemens даёт возможность управлять скоростью подачи в печь окатышей.

Замена подъёмно-поворотных стелов МНЛЗ №№1–3, отслуживших свой срок. Оборудование для ОЭМК изготавливает машиностроительное предприятие холдинга «Металлоинвест» — ОРМЕТО-ЮУМЗ. Целью данного мероприятия является обеспечение безопасной и стабильной работы четырёхручьевых машин непрерывного литья заготовок.

Внедрение современной шиберной системы фирмы Vesuvius позволило сократить время подготовки сталеразливочного ковша под плавку, оптимизировать грузопотоки в распределительном пролёте и, тем самым, снизить простои сталеплавильных печей из-за занятости кранов и отсутствия ковшей.

Монтаж теплозащиты и кабельного барабана на участке вакууматора №3. 2008 год



Трансформатор итальянской фирмы TAMINI с увеличенной мощностью до 105 МВА установлен на ДСП № 2.

В конце 2008 года состоялось горячее опробование двухпозиционного агрегата комплексной обработки стали (АКОС № 3) производительностью 1 030 тысяч тонн в год (дополнительно к двум имеющимся агрегатам). Контракт на поставку оборудования заключен с фирмой «Danieli» (Италия) в 2006 году. Двухпозиционный АКОС предназначен для увеличения доли высококачественных конструкционных сталей, подвергающихся точному легированию, обработке порошковыми реагентами и рафинирующей продувке и отвечающих современным требованиям автомобилестроения. Целью данного проекта является увеличение выпуска наиболее рентабельной и качественной стали, предназначенной для автомобильной и трубной промышленности. На трёх АКОСах можно обрабатывать 95–100 процентов объёма выплавляемой стали. Кроме того, пуск в эксплуатацию третьего агрегата комплексной обработки стали позволит увеличить выплавку металла на 100 тысяч тонн в год.

Многие из уже выполненных мероприятий входят в программу реконструкции ОЭМК, целью которой является увеличение производства стали до 3,6 миллиона тонн в год. Кроме того, предусмотрены строительство агрегата комплексной обработки стали № 4, внедрение двух печных трансформаторов мощностью 105 МВА, реконструкция второго контура циркуляции охлаждающей воды водоподготовки ЭСПЦ, реконструкция пятого и шестого контуров циркуляции охлаждающей воды для обеспечения одновременной работы пяти машин непрерывного литья заготовок...

Один из главных и масштабных проектов в ЭСПЦ на ближайшее время — строительство новых установок газоочистки.

Высокий профессионализм работников ЭСПЦ, ответственность каждого и всех вместе за вверенное им дело, постоянное стремление к совершенствованию и повышению мастерства, а также реализация масштабной программы технического перевооружения в купе с грамотной политикой руководства холдинга и комбината дали свои результаты. Знаковым событием 2008 года стал выход электросталеплавильного цеха на производство 3 миллионов тонн стали в год. Это событие, произошедшее накануне 25-летнего юбилея ЭСПЦ и 35-летнего юбилея ОЭМК, стало настоящим подарком оскольских металлургов всему коллективу предприятия и очередной ступенью на пути к новым достижениям и производственным успехам.

Естественно, все достижения в ЭСПЦ — это огромный ежедневный труд сотен специалистов и рабочих, которые и в первые дни основания цеха, и в период его становления, и сейчас направляют свои усилия на стабильную работу подразделения, на развитие и модернизацию технологии и оборудования, на повышение качества металла. В этой связи нельзя не упомянуть имена тех, кто стоял у истоков оскольской стали и школы оскольских металлургов и внёс неоценимый вклад для достижения сегодняшней стабильной и успешной работы электросталеплавильного цеха. Практически с первых дней пришли в ЭСПЦ Анатолий Луговских, ныне начальник футеровочного отделения, Алексей Козлов, старший мастер отделения электропечей, участвовавший не только в освоении их мощностей, но и дальнейшей реконструкции, Виктор Гончаров, который начинал работать мастером на адьюстаже, а позже стал заместителем начальника технического управления комбината. Заместитель начальника цеха по

Подготовка к испытанию нового сталеваза, изготовленного на ОЭМК.
Декабрь 2007 года



оборудованию Владимир Рысев—один из старожиллов цеха, знающий назубок все механизмы и агрегаты, осваивал всё оборудование, участвовал в выходе на проектную мощность. С пуска ЭСПЦ здесь трудятся Олег Вершинин, ныне—заместитель начальника цеха по производству, Вадим Коберник, ныне—заместитель начальника цеха по выплавке, Георгий Комаровский, заместитель начальника цеха по технологии, Юрий Затаковой, бывший главный сталеплавыльщик, а сейчас—менеджер по контрактам, под чьим руководством были построены МНЛЗ №6, АКос №3, УЦВС №3 и другие объекты. Это и Сергей Некрасов, заместитель начальника цеха по стратегическому развитию, Иван Емельянов, электрик цеха по автоматике, механик цеха

Пуск АКос №3.

Андрей Угаров, управляющий директор,
Иван Потапов, директор по производству,
Василий Рассолов, директор
по социальным вопросам,
Олег Комаров, начальник ЭСПЦ

Александр Юдин, энергетик цеха Виталий Чмель... Все они принимали самое непосредственное участие в реконструкции цеха, пуске и освоении МНЛЗ №6, АКос №3 и УЦВС №3. Старший мастер отделения электропечей Юрий Пахомов, который также пришёл в цех с первых дней пуска, участвовал во внедрении новой шиберной системы. Много сил отдали становлению подразделения бывшие заместители начальника ЭСПЦ Леонид Иванцов, Юрий Боженко, Юрий Ярыгин, Александр Веремченко, Александр Данилов, Виктор Губа, Валерий Кондратюк, Николай Анисимов, бывшие работники цеха—начальник техбюро Алексей Богоцкой, сталевар Евгений Скрынников, старший мастер печей Борис Денисов, старший мастер разлива Олег Новиков, сменявшие друг друга энергетики цеха Олег Белячков и Сергей Петров, старший мастер участка АКос Николай Посёмин...

Электросталеплавильный цех стал не только школой, в которой выковывались и закалялись сила и твёрдость духа метал-



лургов Оскола, но и настоящей кузницей высококвалифицированных кадров. Здесь в своё время трудился нынешний директор по производству Иван Потапов, здесь начинал разлищиком стали Евгений Гонтарук, который сегодня возглавляет металлургический дивизион УК «Металлоинвест». Много лет работал в этом цехе и Сергей Кольванов, ныне—генеральный директор ферросплавного завода в Тихвине.

Все они внесли свой неоценимый вклад в развитие ЭСПЦ, отдали частичку души коллективу, ставшему за эти годы

родным, участвовали в проектах по техническому перевооружению основного цеха предприятия.

Сегодня коллектив электросталеплавильного цеха, которым с мая прошлого года руководит Олег Комаров, твёрдо нацелен на решение очередных непростых задач, которые диктует жизнь. Экономический кризис внёс свои коррективы в деятельность подразделения и предприятия в целом, но возникшие проблемы не пугают оскольских металлургов, привыкших трудиться честно и с большой отдачей сил.



ДУГОВАЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬНАЯ ПЕЧЬ. ЭСПЦ



ОТБОР ПРОБ НА ХИМАНАЛИЗ.
СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ УЧАСТОК ЭСПЦ



МАШИНА НЕПРЕРЫВНОГО
ЛИТЬЯ ЗАГОТОВОК №4. ЭСПЦ



АГРЕГАТ КОМПЛЕКСНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ №2. ЭСПЦ



250-ТОННЫЙ КРАН СО СТАЛЬКОВШОМ. ЭСПЦ



АГРЕГАТ КОМПЛЕКСНОЙ
ОБРАБОТКИ СТАЛИ №3. ЭСПЦ



ГОРЯЧЕЕ ОПРОБОВАНИЕ УСТАНОВКИ ЦИРКУЛЯЦИОННОГО
ВАКУУМИРОВАНИЯ СТАЛИ №3. ЭСПЦ



УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОДУВКИ
МЕТАЛЛА АРГОНОМ. ЭСПЦ



НОВЫЕ РАЗЛИВОЧНЫЕ
КРАНЫ. ЭСПЦ



УСТАНОВКА ЦИРКУЛЯЦИОННОГО
ВАКУУМИРОВАНИЯ СТАЛИ. ЭСПЦ



НОВЫЙ СТАЛЕВОЗ,
ИЗГОТОВЛЕННЫЙ НА ОЭМК. ЭСПЦ



МАШИНА НЕПРЕРЫВНОГО
ЛИТЬЯ ЗАГОТОВОК. ЭСПЦ



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
ШИБЕРОМ КОВША. МНЛЗ №6. ЭСПЦ



ОТДЕЛЕНИЕ НЕПРЕРЫВНОЙ
РАЗЛИВКИ СТАЛИ. ЭСПЦ



МАШИНА НЕПРЕРЫВНОГО
ЛИТЬЯ ЗАГОТОВОК №6. ЭСПЦ



ПОДЪЁМНО-ПОВОРОТНЫЙ
СТЕНД МНЛЗ №6. ЭСПЦ



МАШИНА НЕПРЕРЫВНОГО
ЛИТЬЯ ЗАГОТОВОК №3. ЭСПЦ



МАШИНА ГАЗОВОЙ РЕЗКИ
МНЛЗ №6. ЭСПЦ



ПОПЕРЕЧНЫЙ ШЛЕППЕР И ПОВОРОТНЫЙ
ХОЛОДИЛЬНИК. МНЛЗ №6. ЭСПЦ



ОТГРУЗКА ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВОК
МНЛЗ №6 НА СТЕЛЛАЖ. ЭСПЦ

4.

ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ



5.

ДАЁШЬ ОСКОЛЬСКИЙ ПРОКАТ!
ЛЕТОПИСЬ СОРТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 1



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

ВЫПУСК СТАЛИ.
ЭСПЦ

Даёшь оскольский прокат!

ЛЕТОПИСЬ СОРТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 1

*Дмитрий
Зарубин
Александр
Богданович*

1 апреля 1987 года на Оскольском электрометаллургическом комбинате был введён в эксплуатацию обжимной цех (именно так поначалу назывался СПЦ № 1). Уже в феврале 1988 года цех вышел на проектные показатели первого этапа развития производства — 1 миллион 240 тысяч тонн горячего проката в год, а затем и перекрыл их. В 2001 году, с пуском третьей печи нагрева, которая была построена в комплексе стана-350, СПЦ № 1 продолжил наращивать объёмы производства и в 2005 году достиг максимальных за всю историю цеха показателей — 2 миллиона 78 тысяч 740 тонн горячего проката.

Как всё начиналось...

...8 августа 1975 года приказом № 107К директор ОЭМК В. А. Башков назначил главным прокатчиком строящегося комбината Анатолия Ивановича Прокопьева, дипломированного инженера-металлурга, кандидата технических наук. В Старый Оскол его пригласили с Западно-Сибирского металлургического комбината, где он работал главным прокатчиком и осуществлял руководство по строительству и пуску прокатных цехов предприятия, внедрял передовую технологию обработки металлов давлением, внёс ряд предложений, направленных на досрочное освоение проектных мощностей прокатных станов.

В 1978 году специалисты ОЭМК получили техническое предложение от фирмы «Калов» (ФРГ) на участок отделки готовой продукции обжимного цеха. Оно было изучено, в том числе инженерами «Гипромеза» и завода «Электросталь». Немецкие специалисты предлагали определённую технологию производства, указывали состав оборудования. На различные участки прокатного стана (на нагревательные печи и т. д.) поступали предложения от фирм из ФРГ, Франции, Японии, США и Англии. Всего за полгода было рассмотрено семь крупных договоров. С представителями западногерманских фирм «Демаг», «Шлёман-Зимаг», «Калов», «Кизерлинг», японских «Исикавадзима Харима», «Мицуи», французских «Стейн-Сюрорас», «Зеланд Газут», шведских

ASEA и «Центромашин», бизнес-структур США проводилось обсуждение технико-проектных вопросов. 2–14 июля 1978 года в Москве прошли переговоры с фирмами «Золлинген» и «Кизерлинг» по подготовке и составлению соглашения по строительству на ОЭМК обжимного цеха. Со стороны нашего предприятия в них участвовали А. И. Прокопьев и Г. Е. Степашкин. Речь шла о поставке оборудования для участка отделки. К сожалению, западные компании дали предложения без учёта советской технологии прокатки и движения материалов, так что специалистам прокатного производства ОЭМК пришлось уточнять с инженерами западногерманских фирм ряд вопросов. 18–19 июля этого же года в Старом Осколе побывали директора концерна «Корф», фирм «Зальциттер» и «Лурги». Немцы познакомились с прокатчиками, осмотрели будущую площадку Оскольского комбината.

22 мая 1979 года приказом по ОЭМК начальником обжимного цеха был назначен Владимир Андреевич Сафронов, который до этого работал заместителем начальника цеха стальных фасонных профилей—начальником

В 1982 году на месте будущего сортопрокатного цеха был забит символический колышек.

Слева—направо:

Виктор Кошелев, помощник начальника цеха по механическому оборудованию,
Анатолий Куливацкий, начальник участка нагревательных печей,
Геннадий Кожин, старший мастер электрооборудования,
Герман Зудов, заместитель начальника цеха,
Пётр Жоров, старший мастер,
Владимир Митрошин, старший мастер участка автоматизации,
Геннадий Кошелев, помощник начальника цеха по электрооборудованию,
Анатолий Прокопьев, главный прокатчик,
Григорий Степашкин, начальник участка отделки,
Владимир Сафронов, начальник цеха.



экспериментального участка Череповецкого сталепрокатного завода.

В 1979 году небольшой коллектив специалистов прокатного производства ОЭМК пытался выполнить максимум работ по подготовке контракта с инофирмами на поставку оборудования для обжимного цеха. Оэмовцы рассмотрели предложения на поставку оборудования и по каждому сделали детальное заключение, подготовили проект приложений к контракту. Владимир Сафронов настаивал на том, чтобы проект создавался с запасом — для установки будущей, более высокотехнологичной оснастки.

Участники Всесоюзной школы специалистов предприятий ведущих строительных министерств СССР на строительной площадке обжимного цеха. Декабрь 1984 года

С «Гипрометром» был согласован план расположения оборудования в цехе, составлена разделительная ведомость на поставку оборудования. До последних дней декабря велась подготовка главного документа, но договор так и не был подписан. Технические переговоры с инофирмами по прокатному производству длились почти полтора года...

Контракт с фирмой «Шлёман-Зимаг» (ФРГ) о поставке технической документации и оборудования для строительства обжимного цеха на ОЭМК был подписан в Москве 15-17 сентября 1981 года. Стороны договорились, что прокатный стан будет сочетать в себе три подразделения: прокатное, термическое и отделочное. Фирма обязалась поставить для прокатного производства печные агрегаты для нагрева и гомогенизации непрерывно-литых заготовок, термические



печи для отжига готовой продукции, основное и вспомогательное оборудование главной прокатной линии цеха, автоматизированный склад для промежуточного складирования заготовок, поточные отделочные агрегаты и прочее...

Проектирование сортопрокатного цеха

При разработке проекта цеха советские и иностранные инженеры учитывали, что основным объектом комплекса станет главный корпус с большим и сложным подземным хозяйством. Поэтому окончательному выбору методов и способов производства работ нулевого цикла предшествовала проработка нескольких вариантов.

На стадии проектирования общеплощадочного и объектных строительных генпланов были приняты решения: об организации центрального полигона приёма и комплектации металлоконструкций, поступающих от завода-изготовителя; о создании конвейеров по укрупнительной сборке конструкций у наиболее металлоёмких корпусов с организацией их транспортировки к месту монтажа; о создании площадей для приёмки сборных железобетонных конструкций с рациональным расположением их у строящихся объектов.

Повышению индустриализации строительства также способствовал рост уровня полноразмерности зданий и сооружений. Этот вопрос решался как на стадии проектирования, так и в процессе строительства.

На начало девяностых годов сортопрокатный цех ОЭМК не имел аналогов в отечественной и зарубежной практике. По проекту цех был предназначен для проката заготовок: трубной диаметром 100–180 мм; сортовой диаметром 80–120 мм и квадратной сечением 70x70 и 110x110 мм, из подшипниковых, рессорно-пружинных, легированных и конструкционных сталей, поступающих из ЭСПЦ в виде блюмсов.

Планировалось, что первая очередь цеха (площадью 138 тысяч квадратных метров, длиной 721 метр) включит в себя отделение литой заготовки, заготовочный стан-700 и отделение отделки.

В состав стана-700 входит одна дуореверсивная клеть «1000», восемь чередующихся клетей «дуо» с вертикальными и горизонтальными вальками, поточное оборудование для порезки и охлаждения металла, две нагревательные печи, печь гомогенизации, три печи отжига и высотно-промежуточный склад. Здесь установили самое современное оборудование. Оно и сегодня обеспечивает высокую степень механизации и автоматизации работ на всех участках цеха. А собственно заготовочный стан (прокатные клетки) — это полностью автоматизированный агрегат со специальным устройством для быстрой смены комплекта рабочих валков, что особенно важно при разнообразном сортаменте проката. Нагревательные и термические печи также работают в автоматическом режиме.

К прокату заготовочного стана предъявляются очень высокие требования по точности размеров, состоянию поверхности и другим показателям качества. Поэтому цех имеет специальное отделение отделки проката, в состав которого входит участок высотно-промежуточного склада (ВПС), участки зачистки и обдирки.

Участок ВПС предназначен для приёма пакетов проката различных длины и сечения, производимого на участке стана, и выдачи их на участки зачистки и обдирки. Склад работает в автоматическом режиме. Пакеты размещаются на высотных галереях. Загрузка и разгрузка пакетов производится при помощи трёх штабелёров.

На участке зачистки с металла при помощи дробемётной установки удаляется окалина. Поверхностные дефекты, выявленные на установке «Волна-7», устраняются путём зачистки на абразивно-заточных станках. Внутренние дефекты, выявленные на установках ультразвукового контроля (УЗК), вырезаются на пилах холодной резки.

Металл круглого сечения, поступающий на участок обдирки, подвергается правке на двухвалковых правильных машинах, проходит обточку на токарно-обдирочных станках. Фрагменты заготовок с дефектами, выявленными на комбинированных установках внутренних и поверхностных дефектов, вырезаются на пилах холодной резки. После клеймения, пакетирования и взвешивания прокат увязывают и передают с участков зачистки и обдирки на склад готовой продукции.

Технологическая цепочка сортопрокатного цеха выглядит так: непрерывно-литой блюмс размером 360 на 300 миллиметров, полученный на машине непрерывного литья заготовок, со склада поступает в печь, где нагревается до определённой температуры, а затем подаётся по роллангу к реверсивной клети, в которой за пять или семь проходов между её валками туда и обратно превращается в квадратную заготовку размером 230 на 230 или 190 на 190 миллиметров. Скорость прокатки в реверсивной клети очень высокая — в последний проход она может достигать шести метров в секунду. На производство заготовки сечением 230x230 миллиметров из блюмса двенадцатиметровой длины в реверсивной клети затрачивается 58,8 секунды. Затем уже в восьми клетях непрерывной прокатки вышедший из реверсивной клети раскат превращается в квадратный или круглый сортовой металл требуемого размера, предусмотренного проектом.

Строительство сортопрокатного цеха

В декабре 1982 года начались земляные работы на площадке цеха. Строительство только разворачивалось, а прокатчики уже думали о будущем. Например, 24 мая 1983 года в Старом Осколе состоялось научно-практическое совещание, посвящённое проблемам прокатного производства. Рассматривались планы научных исследо-

ваний, разработок и внедрения научно-исследовательских работ на 1984-1985 годы. В совещании участвовали представители Минчермета СССР, Минчермета УССР, научно-исследовательских проектных и учебных институтов металлургических предприятий со всей страны...

29 сентября 1983 года в производственно-строительной монтажной организации «Электрометаллургстрой» (в дальнейшем ПСМО «ЭМС» — прим. авт.) состоялось заседание технического совета по организации строительства сортопрокатного цеха ОЭМК. Нормативная продолжительность возведения для обычных станов составляла тогда 26 месяцев. Специалисты «Гипромеза» определили иной срок строительства СПЦ — 24 месяца.

Основной метод монтажа конструкций надземных частей цехов ОЭМК — конвейерно-блочный — был реализован в механоремонтном цехе, главном корпусе цеха окомкования и, в особенности, в главном корпусе ЭСПЦ. Для доставки укрупнённых элементов и блоков к месту монтажа была спроектирована специальная транспортная тележка. Подача металлоконструкций из центрального склада на конвейер осуществлялась автомобильным и железнодорожным транспортом.

В ноябре 1983 года специалисты сортопрокатного цеха (их к концу года было 22) продолжали заниматься приёмкой техдокументации, её проверкой, выдачей замечаний инофирмам, исправлением ошибок. Шесть специалистов СПЦ и службы главного прокатчика комбината выехали в ФРГ на приёмку оборудования. В январе-марте 1984 года началась поставка оборудования для сортопрокатного цеха.

В течение года на главном корпусе велись земляные работы, бетонировались фундаменты каркаса цеха, электропомещений и под дымовые трубы. Монтировались сборные железобетонные конструкции подземного хозяйства, склада и участка отделки. В целях сокращения продолжи-

тельности строительства производство работ осуществляется одновременно на всех узлах с последовательностью, продиктованной необходимостью монтажа каркаса здания.

24 мая 1984 года бригада Н. Ф. Дручина из СУ-33 ПСМО «ЭМС» приступила к бетонированию фундаментов под дымовые трубы № 1 и № 2. 11-12 июня ОЭМК посетил заместитель председателя Совета Министров СССР В. Э. Дымшиц. Вместе с ним прибыли министр строительства предприятий тяжёлой индустрии СССР Н. В. Голдин, министр монтажных и специальных строительных работ Б. В. Бакин, заведующий отделом чёрной металлургии Совета Министров СССР А. П. Лыхорадов, другие ответственные работники ряда министерств и ведомств. Руководители советской промышленности подробно ознакомились со строительством объектов ОЭМК и, в частности, сортопро-

катного цеха, беседовали с инженерами и строителями, интересовались условиями труда и быта.

18 декабря строители СУ-33 ПСМО «Электрометаллургстрой» подготовили фундаменты каркаса сортопрокатного цеха на участке печей отжига.

В 1986 году начальником обжимного цеха был назначен Генрих Владимирович Лысов, работавший ранее на Череповецком металлургическом комбинате.

Для выполнения нулевого цикла в прокатном пролёте и сооружения подземного хозяйства промежуточного склада, подачи строительных материалов, конструкций в цеха, монтажа опорных конструкций был

Строительство главного корпуса сортопрокатного цеха № 1. 1984 год



сооружён монтажно-транспортный пролёт с поперечными проездами. Производство работ по фундаментам под оборудование и тоннелям, находящимся в монтажно-транспортном пролёте, выполнялось во вторую очередь, после окончания монтажа опорных конструкций.

Принятие по этому цеху эффективных компоновочных и конструктивных решений определило возможность максимальной индустриализации строительства. Наиболее широкое применение здесь нашли несъёмная опалубка, армокаркасы, сборные железобетонные конструкции. При сооружении таких элементов нулевого цикла, как подземные

Бетонирование фундаментов каркаса цеха с использованием бетоноукладочного комплекса. 1984 год

резервуары, широко применялся способ пневмобетонирования. Значительную роль в совершенствовании технологии работ по нулевому циклу сыграло внедрение технологических комплектов для бетонных работ.

20 января 1985 года комплексная бригада В. Д. Копера из СУ-31 ПСМО «ЭМС» закончила бетонирование первого фундамента под рольганг сортопрокатного цеха. В феврале бригады П. Г. Мараховского и В. А. Перепелицы из ССМУ-74 сдали фундаменты электроподстанции № 5. Велось бетонирование ям окалин, монтаж подкрановых балок, возведение электропомещения ШН-5 и вычислительного центра цеха.

2 апреля состоялось собрание бригадиров – участников сооружения сортопрокатного цеха. Представители всех 40 узлов строительного комплекса подписали условия



сквозного поточного бригадного подряда и развёртываемого на его основе социалистического соревнования по принципу «Рабочей эстафеты».

Комсомольско-молодёжная бригада В. С. Туркова из СУ-36 ПСМО «ЭМС» методом сквозного поточного бригадного подряда возводит здание водоподготовки СПЦ №1. Опыт работы бригады был представлен на ВДНХ СССР в экспозиции «Передовики производства и лучшие бригады в строительстве и промышленности строительных материалов».

В мае бригада А. И. Кривохижи из СМУС-1 треста «Белгородстальконструкция» приступила к укрупнительной сборке многотонных подкрановых балок, которые затем установили на опоры. С 1 июня начались работы по возведению второй (а их всего

три) 120-метровой дымовой трубы. Работы вела бригада кавалера ордена «Знак Почёта» М. Г. Герасимова из Ростовского СУ треста «Спецжелезобетонстрой».

После медленного ведения работ в 1983–1984 годах строители ускорились на возведении склада литой заготовки — начального участка сортопрокатного цеха, поскольку он занимает промежуточное положение между двумя гигантами производства: СПЦ и ЭСПЦ. Склад требуется сталеплавильщикам, чтобы подать туда слитки металла и передать его дальше—либо на прокатный стан, либо на отрезку в вагоны.

Тем не менее, заместитель начальника управления промышленного строительства

Устройство фундаментов рольгангов печей нагрева. 1984 год



комбината М. Штапов выступил с публичной критикой строительных организаций, указав, что по плану за десять месяцев 1985 года на возведении объектов комплекса СПЦ необходимо было освоить более 46 миллионов рублей. Выполнение же составило чуть более 33 миллионов — 72,2 процента. Столь большая разница была вызвана тем, что длительное время большая часть материально-технических ресурсов, строителей и монтажников работала на комплексах электросталеплавильного цеха и цеха металлизации для обеспечения своевременного ввода в строй третьей электропечи и второй установки металлизации.

В 1986 году на строительстве сортопрокатного цеха стал действовать журна-

Возведение каркаса заготовочного стана. 1985 год.

листский пост газеты «Электросталь». В каждом номере публикуются разнообразные материалы со стройки. Заводская многотиражка критикует нерадивых и отстающих, рассказывает о передовых рабочих и инженерах, корреспонденты совместно с народным контролем и членами партийного комитета совершают рейды. Было издано 40 спецвыпусков газеты «Даёшь прокат!»

7 января 1986 года со склада литой заготовки — начального участка сортопрокатного цеха — отружен первый вагон литой заготовки. 17 января организована передача металла в пролёты СПЦ. 26 января в электропомещение SH-5 и SH-6 подано тепло по постоянной схеме.

В феврале начался массовый вывоз оборудования с базы управления комплектации оборудования и материалов на площадку цеха. Всего за пять месяцев

было доставлено более 74 тысяч тонн различных устройств и приспособлений. 12 марта на печах нагрева начата установка механизмов перемещения литой заготовки. Это первый участок цеха, где приступили к монтажу основного технологического оборудования.

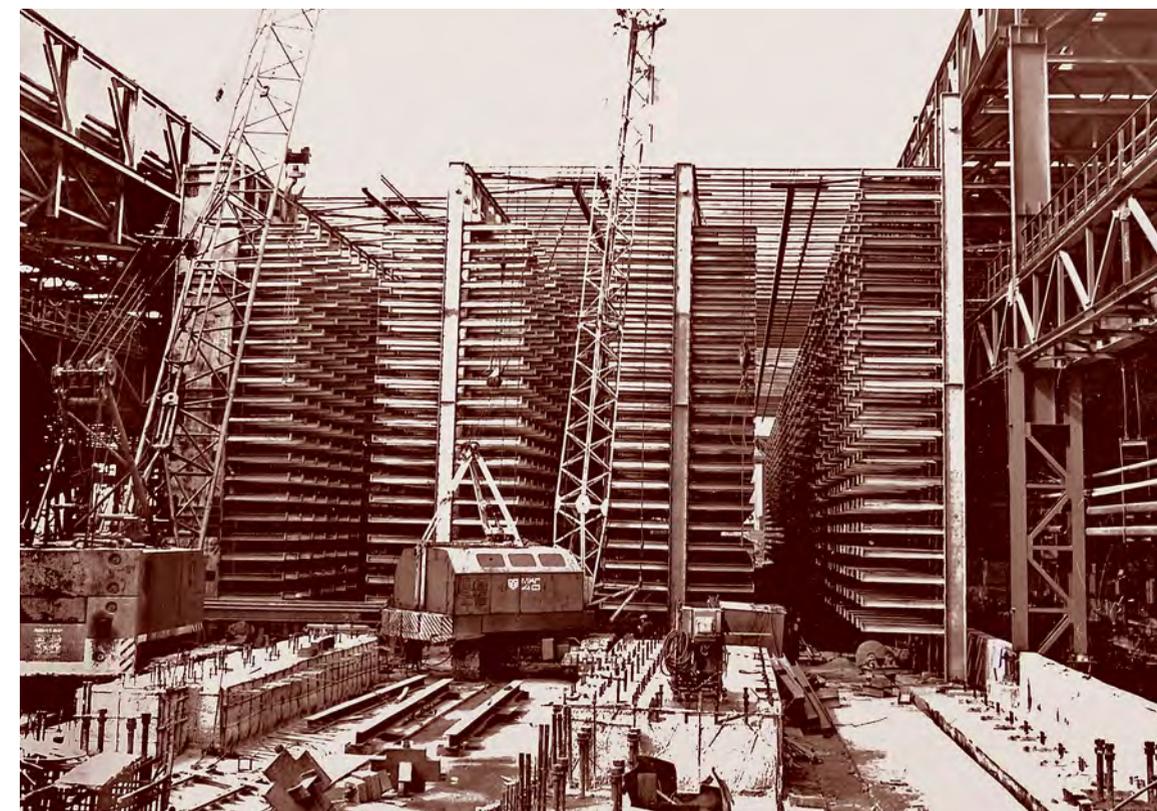
В конце марта министр чёрной металлургии СССР издал приказ «О комплектовании кадрами рабочих и специалистов сортопрокатного цеха ОЭМК». Первая группа вальцовщиков и операторов стана (15 человек) приступила к обучению на Череповецком металлургическом комбинате. В апреле на Новолипецком металлургическом комбинате проходят переподготовку слесари системы испарительного охлаждения. В «Криворожстали», на Волгоградском «Красном Октябре» учатся операторы машин огневой зачистки. Машинисты кранов — в Свердловске.

16 марта были завершены общестроительные работы в электропомещении SH-5, вычислительном центре цеха и на водоподготовке. Их выполнила бригада А.С. Сергеева из генподрядного СУ-36 ПСМО «Электрометаллургстрой»...

И всё же директора ОЭМК Алексея Алексеевича Угарова не устраивают темпы работ. За его подписью 9 апреля в Москву в адрес «Союзминтяжстрой», «Союзминчермета» и «Союзминмонтажспецстрой» отправляются телеграммы:

«На строительстве сортопрокатного цеха ОЭМК обстановка крайне усложнилась по причине срыва «Центртяжстроем» сроков выполнения строительной части,

Монтаж оборудования
высотного-промежуточного склада. 1986 год



определённых оргтехмероприятиями трёх министерств. На главном корпусе в январе-марте из 70 фундаментов под основное технологическое оборудование следовало передать монтажникам 37, фактически — 2; из 24 маслоподвалов необходимо сдать под монтаж 8, фактически — один. Аналогичное положение и по вспомогательным объектам: химводоочистке, водоподготовке, центральной приточной станции. Ни одна из 14 согласованных строителями площадок не выполнена, что не позволяет начать работы по укрупнительной сборке технологического оборудования. Из 2 железнодорожных и 14 автовыездов в главном корпусе имеется только один автомобильный. В первом

Строительство участка печей отжига и передаточных устройств. 1985 год

квартале текущего года вместо 7 основных электроподстанций полностью передано под монтаж электрооборудования 3. В главном корпусе не закончен ни один кабельный тоннель из общей их протяжённости в 5,4 км. В течение марта и первой декады апреля не выполняются фундаменты под монтаж около 2 тысяч тонн строительных металлоконструкций. Такое положение сложилось из-за явной недостаточной численности строителей, что, по нашему мнению, приведёт к срыву заданий апреля и в дальнейшем. Просим вашего вмешательства».

После сурового разбора обстановки в Совете Министров СССР положение дел на строительстве сортопрокатного цеха стало меняться к лучшему. 11 мая в первое электропомещение склада литой заготовки цеха было подано напряжение. 12 мая подключена электроэнергия на подстанции



SH-1. Электрики приступили к испытаниям трансформаторов, дан ток для прокрутки рольгангов на складе литой заготовки.

Работники Старооскольского участка Белгородского монтажного управления треста «Центрометаллургмонтаж» под руководством прораба А. В. Васильченко осуществили подъём и установку на фундаменты самого крупного блока первого котла-утилизатора весом в 41 тонну. С этого момента начался монтаж оборудования теплоутилизационной установки заготовочного стана.

20 июня строители второго Старооскольского управления треста «Центрометаллургмонтаж» сдали под футеровочные работы тресту «Союзтеплострой» печь нагрева № 1. Предстояло уложить 1200 кубометров огнеупорных материалов. Одновременно коллектив Старооскольского участка треста «Союзтеплострой» ведёт футеровку боровов

дымоудаления трёх печей отжига и печи гомогенизации.

26 июня специалисты Магнитогорского управления треста «Востокметаллургмонтаж» приступили к установке оборудования на главной линии прокатного стана. Всего им предстоит смонтировать около 7,5 тысячи тонн оборудования.

11 октября 1986 года корреспондент областной газеты «Белгородская правда» с восторгом пишет:

«Когда под сортопрокатный только рыли котлован, он казался огромным. Шутка ли, длина пролётов — более семисот метров! И массивные металлические колонны, и многометровой высоты каркасы мощных

Строительство водоподготовки и административно-бытового корпуса. 1985 год



фундаментов, и балки перекрытия почти самых больших размеров — всё представлялось лёгким, ажурным, воздушным.

Но даже сейчас, когда цеховые пролёты начинаются оборудованием, когда над головой позванивают десятки мостовых кранов, когда многометровые дорожки рольгангов, напоминающие установленный горизонтально эскалатор метро, перекрыты, как шлюзами, девятью прокатными клетями, цех как будто стал меньше, но всё равно поражает воображение. Удивляешься, что такой машиной, работающей круглые сутки, без выходных и праздников, будут управлять, сменяясь через каждые восемь часов, всего 926 человек и выдавать за год 1240000 тонн (такова его

..... ☺
 Монтаж оборудования ножниц
 горячей резки усилием 800 тонн.
 3 сентября 1986 года

проектная мощность) отличного проката из металла высокой пробы, сваренного в электропечах сталеплавильного цеха».

8 ноября от электропомещения № 1 принято напряжение на участок микропроцессорной техники поста К-1 управления печами цеха. С этого момента всё оборудование поста готово к проведению наладки.

С 3 декабря началась сушка футеровки первой печи нагрева. Трудовой коллектив сортопрокатчиков вышел на финишную прямую...

На проектную мощность!

20 декабря 1986 года проведено горячее опробование дуо-реверсивной клетки-1000, 28 декабря — первой группы чистовых клетей и непрерывно-заготовочного стана-700. На декабрь 1986 года со склада литой заготов-



ки — начального участка сортопрокатного цеха — отгружен 1 миллион тонн литой заготовки.

16 января 1987 года состоялось горячее опробование второй группы чистовых клетей стана-700. Поставлена задача: пустить стан в автоматическом режиме в конце марта. 7 марта отгружен первый вагон проката. Директор Оскольского электрометаллургического комбината Алексей Угаров предостерег прокатчиков от головокружения от успехов, заявив на общезаводском совещании, что коллективу предстоит ещё немало трудностей, и им надо научиться «всё делать самим».

1 апреля 1987 года сортопрокатный стан-700 стал работать на государственный план, и был официально введён в эксплуатацию.

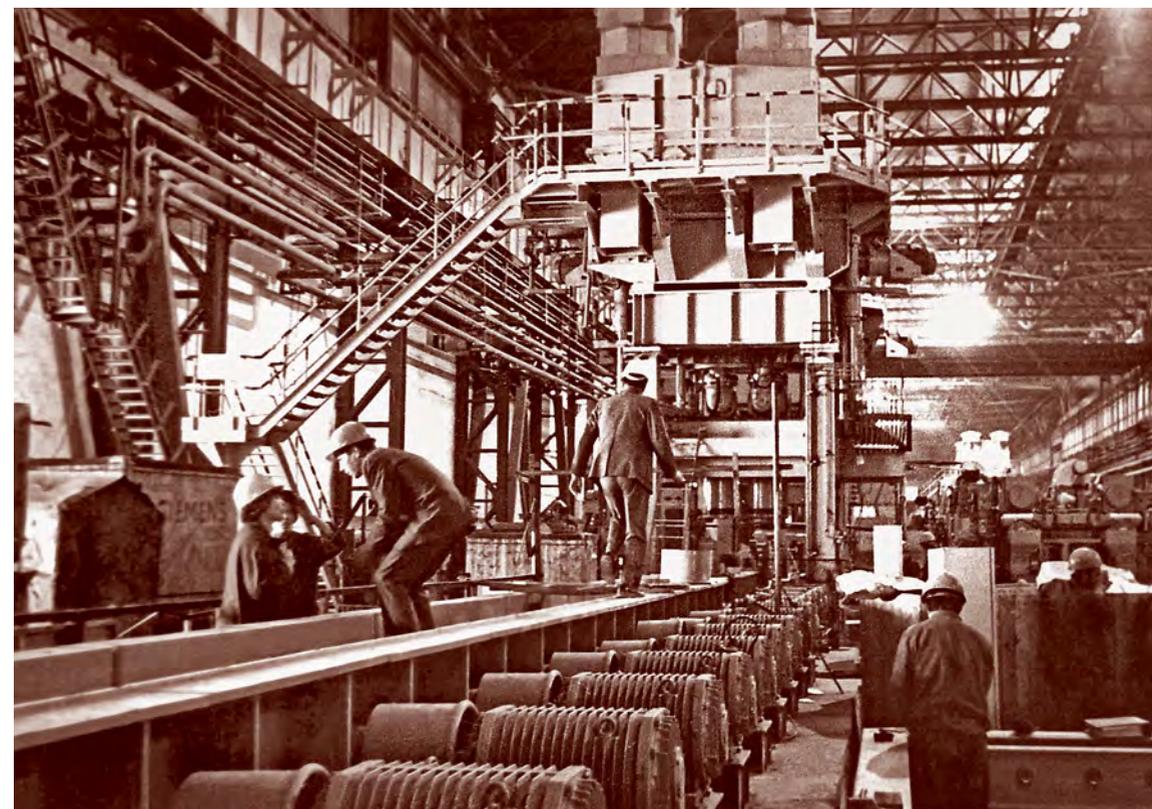
3 апреля директор комбината Алексей Угаров приказом № 267, в целях упоря-

дочения терминологии прокатных цехов, переименовал прокатные цеха комбината. Обжимной цех (стан-700) стал называться сортопрокатным цехом № 1 (СПЦ № 1), а стан-350 — сортопрокатным цехом № 2 (СПЦ № 2).

14 июня была перекрыта суточная проектная мощность стана-700: коллективы второй, третьей и четвёртой бригад прокатали 3300 тонн металла. Это был круг диаметром 120 мм с коэффициентом сложности «1». В этот день особенно отличилась бригада № 2 (и.о. начальника смены Е.Ф. Пивоваров, мастер В.К. Бубнов) — она прокатала 1400 тонн.

24 июля 1987 года Алексею Угарову пришло письмо от представителей

..... ☺
 Монтаж и наладка вспомогательного оборудования
 первой группы непрерывно-заготовочного стана.
 3 сентября 1986 года



западногерманских фирм SMS и Siemens. В нём говорилось:

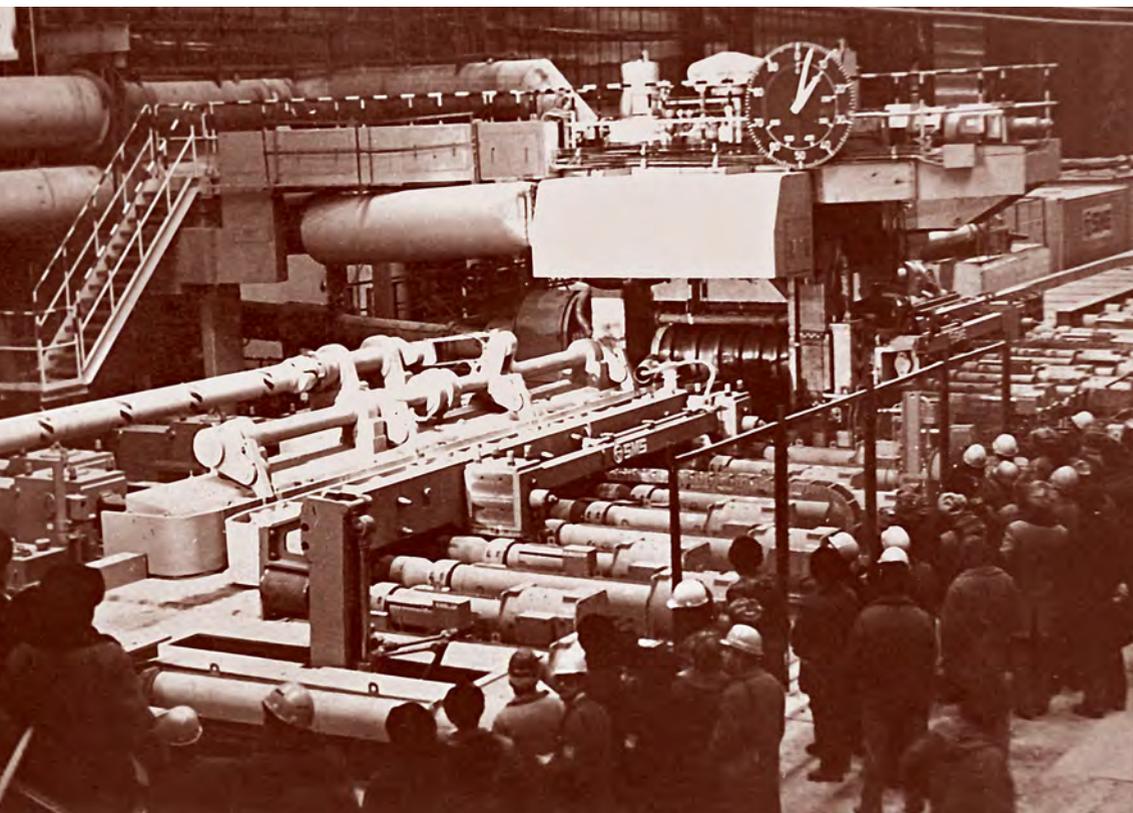
«Во время нашего посещения ОЭМК 22–23 июля 1987 года мы смогли констатировать, что стан-700 за необычно короткий промежуток времени уже достиг выпуска продукции, близкой к 80 процентам. В первую очередь, этот результат следует отнести к великолепной работе ваших и наших специалистов. Установки такого большого порядка требуют обычно для достижения упомянутого результата от 14 до 16 месяцев.

Результат, достигнутый на сегодня в Старом Осколе, заслуживает тем более большей оценки в сравнении с ранее

Участок дуо-реверсивной клетки. Подготовка к горячему опробованию. Декабрь 1986 года

названными примерами, что на вашем заводе создан производственный комплекс, который является единственным в мире по своей форме. Если сравнить количество рабочих систем, к примеру, с широкополосным станом горячей прокатки высокой производительности, то можно констатировать, что на вашем стане их значительно больше.

При оценке сложности комплекса решающим является, прежде всего, объём систем автоматизации. Если сравнивать его с системами на современном широкополосном стане горячей прокатки, то их количество на стане-700 ОЭМК почти в два раза больше. В соответствии с этим, временные затраты и оптимизация стана должны быть также сравнительно выше. На предстоящей стадии пуска в эксплуатацию и оптимизации стана



речь идёт о поэтапном вводе в работу всех устройств автоматизации. Эта работа может быть закончена успешно только тогда, когда будет предоставлено необходимое для этого время. К этому следует также добавить определённые ограничения в выпуске продукции, которые могут иметь место.

С глубоким уважением,
Мартен, SMS, Гляйиснер, Siemens».

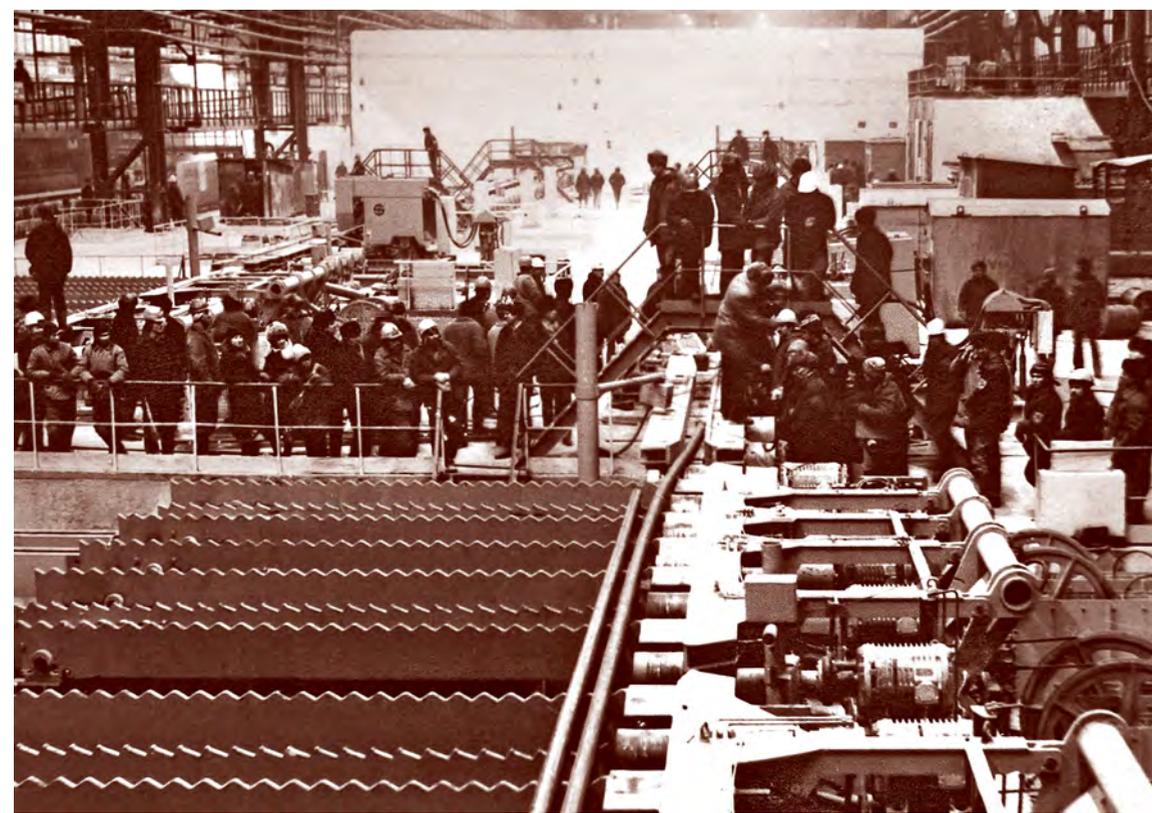
9 сентября 1987 года приказом № 715 начальником СПЦ № 1 назначен Герман Георгиевич Зудов, который перешёл на ОЭМК в мае 1981 года с Нижнетагильского металлургического комбината, где работал начальником обжимного цеха, начальником бюро прокатных цехов производственно-технического отдела управления капитального строительства НТМК. С 1983 по 1986 год он

находился в служебной командировке в ФРТ (фирма «Шлёман-Зимаг»), обеспечивая поставки оборудования для строящегося цеха.

5 февраля 1988 года сортопрокатный цех № 1 вышел на проектную мощность. По этому поводу в газете «Электросталь» был опубликован большой репортаж:

«...Вышел на проектную мощность сортопрокатный цех № 1. При плане 103 тысячи тонн здесь за месяц выработано 109 тысяч тонн горячего проката. А по заказам потребителей отгружено 102 тысячи тонн. Восемь месяцев вместо одного года, обозначенного проектом, цех работал на освоение проектных мощностей по производству проката...»

Опробование оборудования участка поперечной передачи со стана на холодильники и печи отжига. Пост №16



30 марта в СПЦ № 1 была получена миллионная тонна проката. 17 апреля эта продукция была отгружена потребителям.

19–20 апреля на ОЭМК, по инициативе фирмы «СМС Шлёман-Зимаг» (ФРГ) — основного поставщика оборудования для СПЦ № 1, состоялся симпозиум по прокатным станам для высококачественных сталей. Участвовали специалисты «Сименс», «Зундвиг», «Гертнер». С советской стороны — директор комбината Алексей Угаров, главный инженер Виктор Гаркуша, главные специалисты производств и цехов, специалисты «ЦНИИЧермет», «ВНИИМЕТМАШ», «Гипрометз», МИСиС, металлургических комбинатов СССР.

Визуальный контроль качества проката на первой группе клетей



В апреле 1988 года был прокатан квадрат d-150 мм, в мае — квадрат d-80 мм, 120 мм, 125 мм.

Приказом № 570 от 28 июля 1988 года главным прокатчиком ОЭМК назначен Г. В. Лысов.

2 января 1989 года приказом по ОЭМК «Об организации участка по производству электросварочных труб» в пролёте печей гомогенизации СПЦ № 1 создан участок по производству электросварочных труб для обеспечения потребности агропромышленного комплекса Белгородской области и комбината в водогазовых трубах.

2 февраля потребителям была отправлена двухмиллионная тонна проката. Металл отгрузили в адрес КамАЗа. 11 июля бригада № 4 прокатала за смену 1324 тонны металла (круг 90 мм). Такого результата прокатчики достигли впервые со дня пуска стана.

14 июля трудовому коллективу СПЦ № 1 была присуждена третья денежная премия по итогам Всесоюзного социалистического соревнования во втором квартале 1989 года.

17 августа участок обдирки цеха выпустил миллионную тонну продукции. 9 сентября успех повторили на участке зачистки. В ноябре Корочанской межколхозной базе была отгружена первая партия водогазовых труб, около 8 тонн.

5 декабря бригада № 4 мастера Александра Пулича и бригадира Геннадия Заварина на участке обдирки выполнила годовой план по обработке проката. В марте 1990 года прокатан квадрат d-100 мм. Прокатчики работают над улучшением качества подшипниковой стали. В цехе приступили к гомогенизации плавок, склонных к повышенной подсуточной ликвидации.

9 марта 1991 года в СПЦ № 1 произведена пятимиллионная тонна проката.

В 1992 году начальником цеха был назначен Пётр Федосеевич Жоров, выпускник Магнитогорского горно-металлургического института, который руководил подразделением до 2006 года. Именно при Жорове СПЦ № 1 достиг своей максимальной производительности.

В марте 1994 года через вторую группу клетей прокатан квадрат d-120 мм и 125 мм. В мае на отжиг прокатан квадрат d-70-95 мм. В августе — квадрат d-110 мм. 25 октября 1994 года здесь произведена 10-миллионная тонна проката, 3 августа 2001 года — 20-миллионная, 24 марта 2004 года — 25-миллионная, а 3 апреля 2007 года — 30-миллионная тонна проката!

Поступательное развитие

Более чем за 20 лет сортамент выпускаемой в СПЦ № 1 металлопродукции сильно изменился. В начале 90-х годов основные объёмы занимала трубная заготовка, которую отгружали в Первоуральск, Челябинск, Синару... В конце 90-х годов и в начале нового тысячелетия приоритет был отдан квадратной

заготовке для дальнейшего переката и штамповки. Сейчас — это сложный сортамент высококачественного металлопроката, предназначенного потребителям на внутреннем рынке и на экспорт. В общем объёме отгрузки доля экспорта составляет 50–60 процентов, а в числе зарубежных потребителей оскольского проката — автомобильные (Ford, Volkswagen и Peugeot) и трубные заводы (Mannesman), которым нужен прокат с высоким качеством поверхности и определёнными механическими и химическими свойствами. Довольно большое количество продукции отправляется в адрес подшипниковых заводов, в их числе — всемирно известные концерны FAG и INA, которые по итогам 2005 года назвали Оскольский электрометаллургический комбинат лучшим российским поставщиком металлопродукции. На территории России и стран СНГ основными потребителями проката стана-700 являются машиностроительные, подшипниковые и трубные заводы. За время работы цеха менялся и марочный сортамент, так как у потребителя с каждым годом растут запросы к качеству металла.

В соответствии с долгосрочной программой развития ОЭМК, принятой руководством холдинга Металлоинвест и предприятия, производство стали на комбинате возрастёт до 3 млн 600 тысяч тонн, и тогда СПЦ № 1 значительно увеличит объёмы производства своего сортамента. Для этого необходимо провести реконструкцию и модернизацию оборудования. Работа по реализации намеченных мероприятий уже начата.

Так, в 2007 году произведена замена мостового крана грузоподъёмностью 27,5 тонны на складе готовой продукции, где планируется поэтапная замена оставшихся трёх кранов. Выполнен капитальный ремонт с заменой механического и частичной заменой электрического оборудования токарно-обдирочного станка № 2 участка обточки отделения отделки.

В 2008 году в цехе произведён капитальный ремонт печи нагрева № 2 с целью снижения тепловых потерь через футеров-

ку печи и увеличения её стойкости. В ходе ремонта были применены бетонные материалы, поставленные фирмой Caldeys, в результате чего произведён переход с кирпичной футеровки рабочего пространства печи на монолитно-бетонную. В результате проведённого ремонта ожидается увеличение стойкости футеровки до 10–15 лет, что позволит увеличить межремонтный период более чем в пять раз, снижение тепловых потерь через футеровку до 60 процентов даёт возможность снизить расход природного газа на 400 куб. м.

В 2009 году по контракту с фирмой Foerster будет произведена замена установки внутренних и поверхностных дефектов первой линии участка обточки. Намечен

Произведена тридцатимиллионная тонна проката.
3 апреля 2007 года

капитальный ремонт токарно-обдирочного станка № 1.

В перспективном направлении ведутся наработки по замене существующих на базе устаревшей системы «МикроZ» автоматизированных систем управления печами нагрева № 1, № 2 и печи гомогенизации, автоматизированной системы управления производством АСУП СПЦ № 1.

Планируется замена автоматизированной системы управления дуо-реверсивной клетки с существующей УВМ R30 на SIMATIC S7, а также аналоговых систем регулирования электроприводами дуо-реверсивной клетки — на современные микропроцессорные системы. Намечены работы по замене столов штабелёров высотно-промежуточного склада (ВПС), дробемётной установки участка зачистки и системы гидросбива окалины на более мощную.



Эпилог

Сортопрокатный цех № 1 и сегодня, спустя 20 лет, остаётся одним из современных и наиболее удачных прокатных производств на просторах бывшего СНГ. Секрет — в удачном проекте цеха. Большая заслуга в этом специалистов, которые занимались выдачей техзадания и разработкой проекта, а затем и подписанием контракта на строительство СПЦ № 1. Кроме того, здесь поддерживается жёсткая технологическая дисциплина и дисциплина внутреннего трудового распорядка. Всё это позволило цеху остаться на передовых рубежах прокатного производства.

В 2007 году начальником СПЦ № 1 был назначен Игорь Иванович Авилов, выпускник Днепропетровского металлургического института, Заслуженный ме-

таллург РФ, проработавший в цехе более 20 лет. Вообще, за время существования первого сортопрокатного здесь сложился настоящий коллектив профессионалов. В этом подразделении ОЭМК всегда были и остаются люди, на которых во всём можно положиться, для которых цех стал судьбой, а металлургия — делом всей жизни. Свой многолетний производственный опыт они передают молодёжи, таким образом, в СПЦ № 1 идёт обновление персонала — планомерно и постепенно. Ветераны цеха надеются, что новое поколение прокатчиков обязательно добьётся и новых производственных высот.

Начальник цеха Игорь Авилов на митинге, посвящённом выпуску 30-миллионной тонны стали.
3 апреля 2007 года





СКЛАД ЛИТОЙ ЗАГОТОВКИ
СПЦ №1.



ПЕЧЬ ГОМОГЕНИЗАЦИИ.
СТОРОНА ВЫГРУЗКИ. СПЦ №1



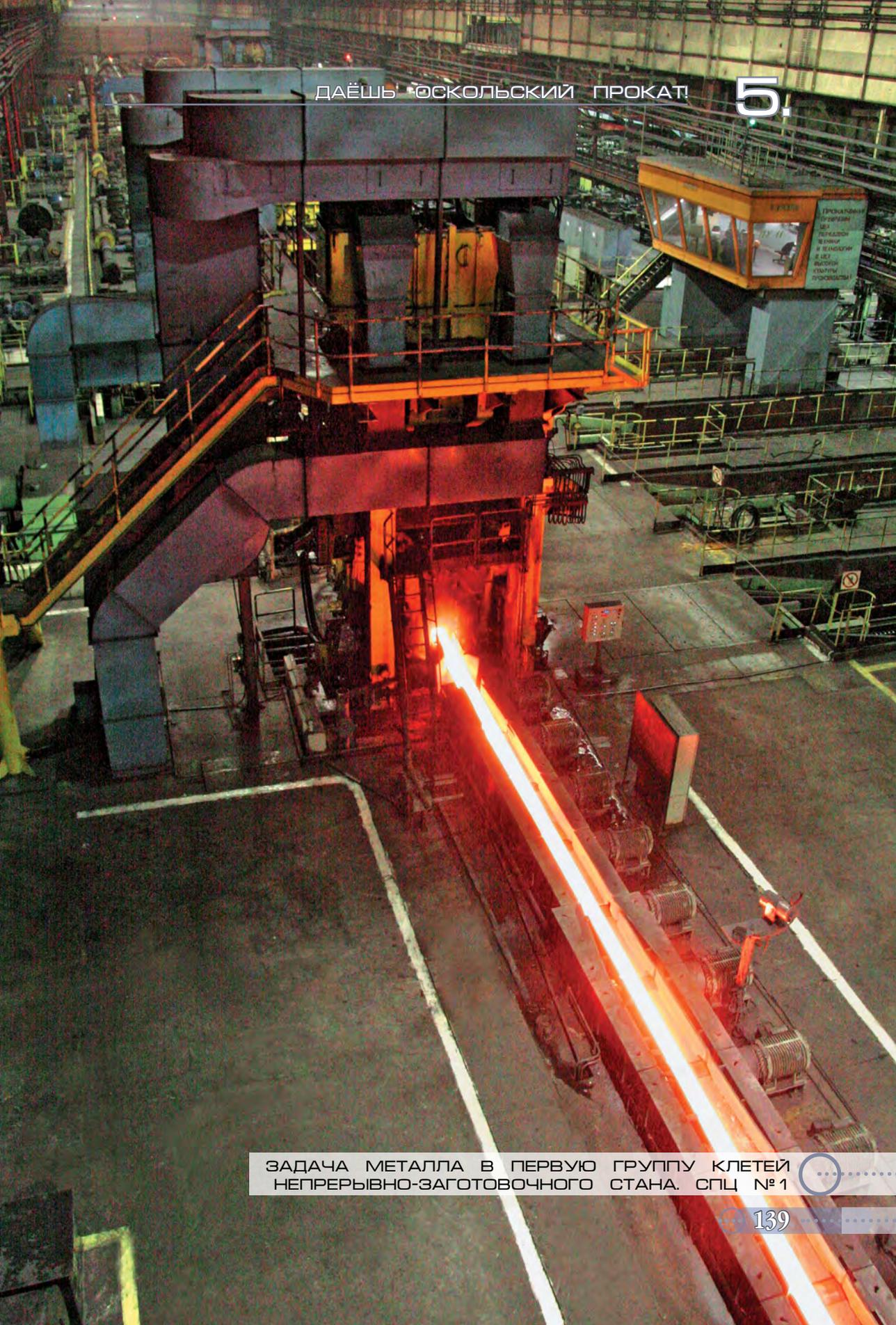
ПЕЧЬ НАГРЕВА № 1.
СТОРОНА ВЫГРУЗКИ. СПЦ № 1



ИДЕТ ПРОКАТ ЧЕРЕЗ
ДУО-РЕВЕРСИВНУЮ КЛЕТЬ «1000». СПЦ №1



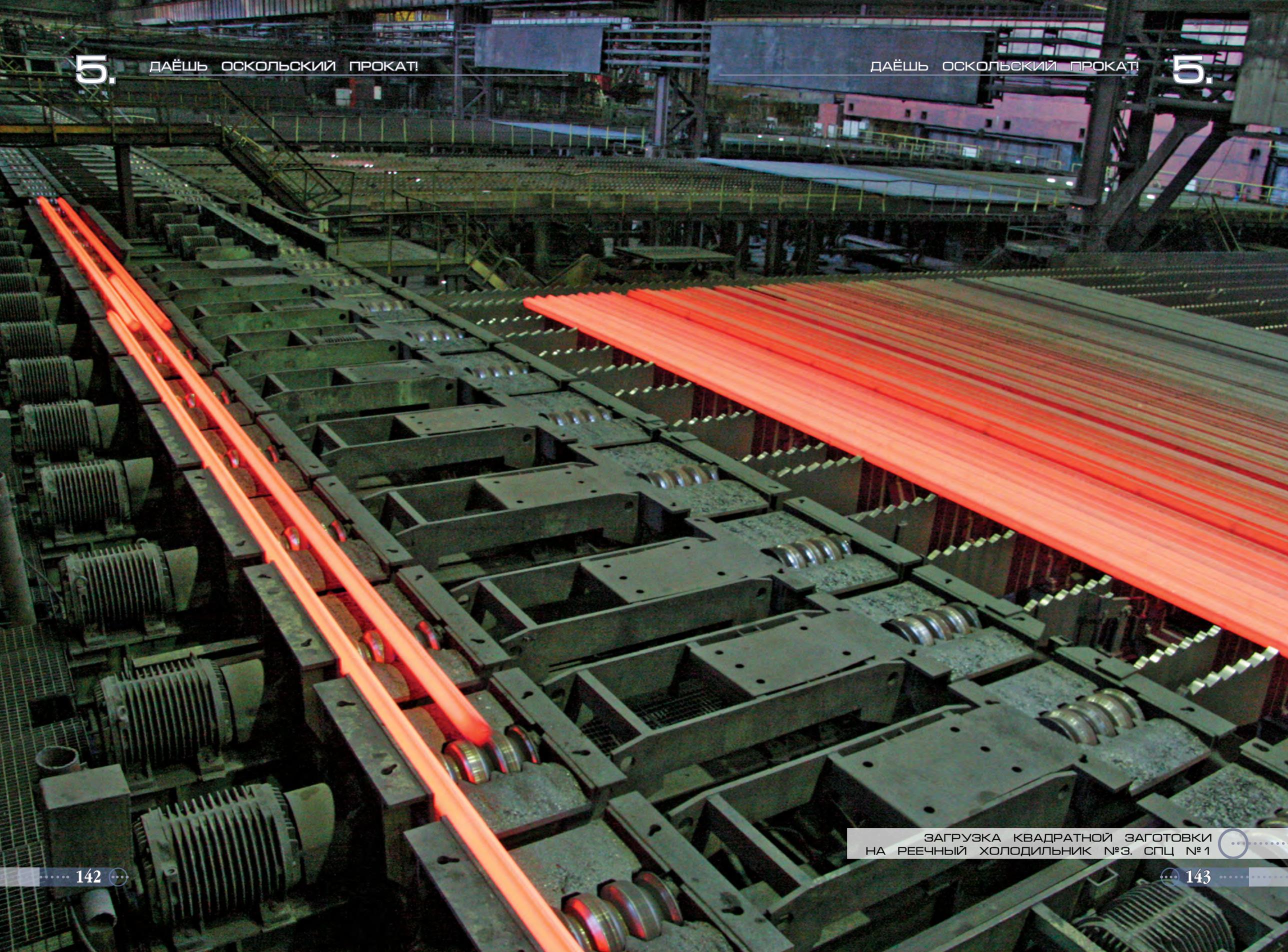
ИДЕТ ПРОКАТ
НА ДУО-РЕВЕРСИВНОЙ КЛЕТЕ «1000». СПЦ №1



ЗАДАЧА МЕТАЛЛА В ПЕРВУЮ ГРУППУ КЛЕТЕЙ
НЕПРЕРЫВНО-ЗАГОВОЧНОГО СТАНА. СПЦ №1



ПЕРЕДАЧА МЕТАЛЛА НА УЧАСТОК ПИЛ
ГОРЯЧЕЙ РЕЗКИ. СПЦ №1



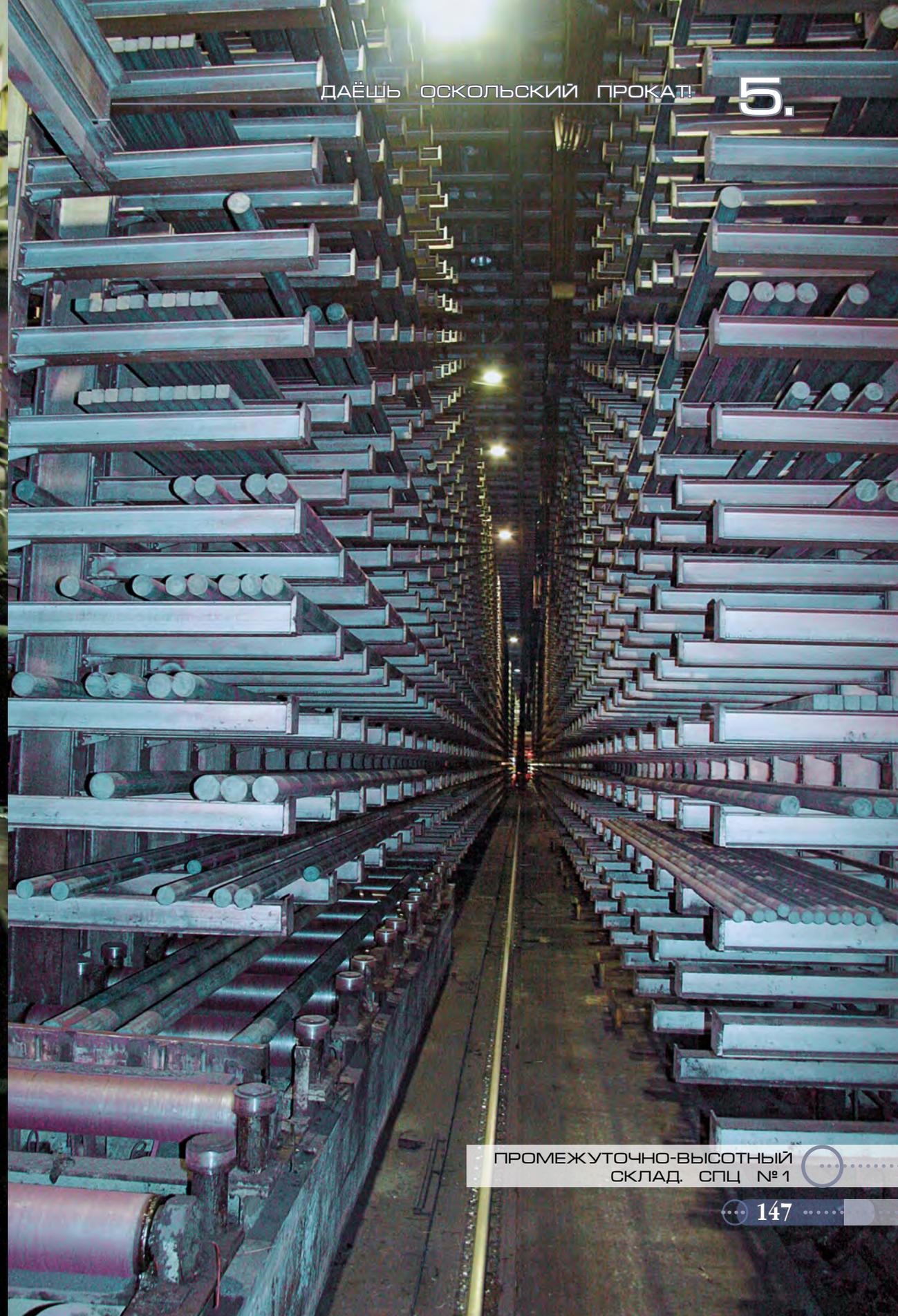
ЗАГРУЗКА КВАДРАТНОЙ ЗАГОТОВКИ
НА РЕЕЧНЫЙ ХОЛОДИЛЬНИК №3. СПЦ №1



РЕЕЧНЫЙ ХОЛОДИЛЬНИК
СТАНА-700. СПЦ №1



ПЕЧЬ ОТЖИГА №3.
СТОРОНА ЗАГРУЗКИ. СПЦ №1



ПРОМЕЖУТОЧНО-ВЫСОТНЫЙ
СКЛАД. СПЦ №1



5.

ДАЁШЬ ОСКОЛЬСКИЙ ПРОКАТ!



РЕЗКА МЕТАЛЛА НА ЧЕТЫРЁХКРИВОШИПНЫХ
НОЖНИЦАХ ЗА ВТОРОЙ ГРУППОЙ КЛЕТЕЙ НЭС. СПЦ №1

150

6.

ОБЪЕКТ ОСОБОГО ЗНАЧЕНИЯ
ЛЕТОПИСЬ СОРТОПРОКАТНОГО ЦЕХА №2



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЗМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Объект особого значения

ЛЕТОПИСЬ СОРТОПРОКАТНОГО ЦЕХА № 2

Татьяна
Каратетян

Какие только эпитеты не использовали журналисты, повествуя о строительстве стана-350! «Объект №1 ОЭМК», «крупнейшая металлургическая стройка России последнего десятилетия», «важнейшая веха в жизни Оскольского металлургического», «комплекс, открывающий замечательные рыночные перспективы»...

На самом деле, все мы стали свидетелями того, как в сложнейших условиях реформирования экономики страны и жесточайшего финансового кризиса наш комбинат реализовал весомый инвестиционный проект, связанный с возведением нового прокатного цеха. Строительство стана-350 было необходимо, чтобы коренным образом повлиять на конкурентоспособность ОЭМК и открыть новые перспективы: обеспечить расширение сортамента, ещё больше укрепить позиции предприятия в отрасли, выйти на мировой рынок высококачественной продукции. Непросто было решить эту задачу сразу, так как стройка то разворачивалась и оживала, то замирала по независящим от комбината обстоятельствам. Возведение стана-350 стало делом жизни директора предприятия (а впоследствии председателя Совета директоров ОАО «ОЭМК») Алексея Угарова. Именно здесь в полной мере проявились его деловые качества, талант волевого и целеустремлённого руководителя, мудрого и умелого хозяйственника, тонкого политика, человека, близко к сердцу принявшего проблемы предприятия, заботящегося о процветании комбината и будущем новых поколений металлургов.

Благодаря талантливому руководству, деловому чутью менеджмент ОЭМК прекрасно сориентировался в формирующихся рыночных отношениях. Сдача в эксплуатацию принципиально нового производства—СПЦ №2—стала огром-

ной трудовой победой рабочих, инженеров, руководителей, акционеров ОЭМК, достойным вкладом в укрепление индустриального потенциала Белгородчины, решение социальных проблем, реализацию Программы улучшения качества жизни населения области. Сплочённый коллектив высококлассных профессионалов ещё раз доказал, что самоотверженно служит прославлению торговой марки ОЭМК, находит уникальные инженерные решения по совершенствованию и модернизации производства.

Передовые технологии, профессионализм коллектива и современное оборудование позволяют сегодня производить на Оскольском электрометаллургическом комбинате сталь с высокими качественными характеристиками, особо чистую по химическому составу. «Вредных» примесей

в ней в два-три раза меньше, чем в металле, выпускаемом на других отечественных предприятиях. Уникальные технологические и потребительские свойства оскольской

Нагревательные печи. Дымоудаление.
Стан-350. Узел 1. 1987 год



стали дают возможность российским производителям труб, машиностроителям, автомобильным и подшипниковым заводам экономить огромные средства, используя их на развитие собственных производств.

С вводом в эксплуатацию стана-350 ОЭМК не только поставляется высококачественный полуфабрикат металлопродукции для дальнейшего передела на других предприятиях, но и выпускает мелкий и средний сортовой прокат, соответствующий по своим качественным показателям самым высоким мировым стандартам. Поэтому создание нового производства можно с полным правом назвать стратегическим для экономики страны.

Решение о строительстве на ОЭМК сортопрокатного цеха №2, продукция которого была бы ориентирована, прежде всего, на отечественных потребителей, принято в середине 80-х годов. Начальником будущего цеха был назначен Олег Тищенко, имевший огромный опыт работы на предприятиях чёрной металлургии. В это время проводилась разработка контракта с Народным внешнеторговым предприятием ГДР «SKEI» на поставку оборудования для стана-350, подписание которого состоялось 11 февраля 1987 года.

В связи с переводом Олега Тищенко на другую работу, приказом по комбинату 2 апреля 1987 года руководителем СПЦ №2 назначили Бориса Черненилова, до этого возглавлявшего производственный отдел.

Нагревательные печи. Яма окалины. Стан-350. 1987 год



Строительство стана началось в 1987 году и довольно интенсивно велось до начала 90-х. На возведение нового объекта комбинату было выделено 198 миллионов переводных рублей — огромные по тому времени деньги. За этот период здесь построили эстакаду энергоносителей, кабельный и водоводный тоннели, в основном смонтировали каркас здания, приступили к сооружению фундаментов под технологическое оборудование, закупили часть отечественного оборудования. Однако известные политические события начала 90-х имели весьма негативные экономические последствия, которые не дали возможности продолжать стройку. И, несмотря на то, что Оскольский электрометаллургический комбинат за последнее десятилетие двадцатого века ни разу не допустил спада производства, вернуться к строительству стана удалось лишь в 1995 году.

Девяностые годы, связанные с периодом экономических реформ в России, были самыми напряжёнными в производственной деятельности ОЭМК. Негативное воздействие оказали факторы общеэкономического характера: сохранение тенденции падения платёжеспособного спроса и потребления металлопродукции на внутреннем рынке, снижение эффективности роста цен на продукцию отраслей-монополистов и «валютного коридора». Это повлияло на темпы строительства стана-350. Оно практически прекратилось.

Из-за недостатка финансирования стройка приняла вялотекущий характер. В период такого затишья специалисты цеха проводили огромную работу по переговорам с иностранными фирмами по достройке цеха, занимались переконсервацией оборудования на складе, чем обеспечили его сохранность и пригодность к дальнейшему монтажу. В это же время под эгидой СПЦ №2 был спроектирован, построен и пущен в эксплуатацию трубоэлектросварочный агрегат для производства сварных водопро-

водных труб. Специалисты цеха принимали самое активное участие в проектировании, размещении заказов на изготовление оборудования для этого агрегата, в монтаже оборудования, пусконаладочных работах и его дальнейшей эксплуатации.

24 августа 1993 года переводом из СПЦ №1 начальником второго сортопрокатного назначили Константина Николина, который в настоящее время занимает должность управляющего директора Белоречского металлургического комбината.

В конце марта 1995 года в Белгородской области побывал с рабочим визитом Председатель Совета Федерации Федерального Собрания РФ Владимир Шумейко, который посетил Оскольский электрометаллургический комбинат и дал свою оценку идее строительства СПЦ №2:

«На стане-350 будет не только внедрена новейшая технология, что значительно укрепит металлургическую отрасль России, но и будут созданы новые рабочие места. Всё это сегодня надо нашему государству. И законодательная власть будет давать «зелёную улицу» таким инициативам. Ведь реформы всех освободили от командно-административного управления сверху. И они успешно идут там, где внедряются новые технологии. А те предприятия, где старое оборудование, где нет поиска перспективных направлений, проигрывают».

В мае 1995 года руководство и акционеры Оскольского электрометаллургического комбината приняли решение о возобновлении строительства стана-350.

«Некоторые аналитики сегодня пытаются утверждать: если бы в те годы на ОЭМК не строили объединение строительных материалов и бытовой техники, а «навалились» бы на стан-350, то он был бы построен гораздо раньше, и комбинат уже давно получил бы дальнейшее развитие, — рассуждает бывший министр чёрной металлургии СССР, бывший президент Международного союза металлургов Серафим Колпаков. — Хочу напомнить тем, кто так силён «задпро-

умом» — оборудование на стан-350 было завезено ещё в 1987 году. По программе Минчермета стан должен был войти в строй действующих в 1991-1992 годах. Но строительство затормозилось, когда рухнул Советский Союз и прекратилось плановое финансирование объекта. Стройка оказалась «замороженной» на 10 лет. И только благодаря величайшей инициативе Алексея Угарова работы на стане возобновили. Он объездил всю Европу, вёл переговоры с банками, и его упорство позволило продолжить строительство».

Работы на стане возобновились в условиях более чем сложных. Оглядываясь на то время, необходимо подчеркнуть, что строительство началось снова вопреки всем представлениям о возведении промышленных объектов такого уровня и значения. Реализация проекта, который оценивается более чем в полмиллиарда долларов США, предполагала, как минимум, стабильное финансирование. В таких случаях, естественно, можно рассчитывать на получение льготных кредитов, снижение налоговых и таможенных ставок. Однако, начиная с 1995 года, стройка финансировалась исключительно за счёт прибыли предприятия. Для производства работ удавалось выкраивать совсем немного. Но профессионализм строителей, монтажников и металлургов помог шаг за шагом продвигаться вперёд.

«Проектная производительность стана-350 — 1 миллион тонн в год, — рассказывал в интервью газете «Электросталь» (в номере от 12 мая 1995 года) директор строящегося комплекса Виктор Гаркуша. — Стан будет выпускать продукцию от круга 12 мм до круга 75 мм и всё, что вписывается в окружность этих же размеров — квадрат, шестигранник, полоса. В принципе, весь смысл стана заключается в том, что мы сейчас катаем заготовки размером от 80 до 180 мм, а с пуском нового стана будем выпускать продукцию размером от 12 до 180 мм: заказывай, что хочешь. Широкий выбор для потребителей. А их, потребителей, у

нас хватает. Не говоря об отечественных, металл покупают такие известные фирмы, как ФИАТ, Рено, мы и в Америку поставляем свою продукцию. А стан-350 даст нам и покупателю новое качество. Естественно, такая продукция на складе не залежится. Я не сомневаюсь, что наш сортовой металл охотно будут покупать и автомобильные заводы, производящие сельхозтехнику. Интересуются им и западные фирмы...»

Некоторый перелом наступил примерно через год. В апреле 1996 года Президент России Борис Ельцин побывал на строительстве и подписал Указ, в котором предлагалось предоставить ОЭМК государственные гарантии для привлечения иностранных инвестиций, а также налоговые льготы и инвестиционный налоговый кредит. Консорциум немецких банков выделил комбинату кредит на сумму 250 миллионов долларов для оплаты недостающего оборудования. Одновременно велись переговоры с Европейским банком реконструкции и развития о предоставлении кредита в размере 107 миллионов долларов для финансирования строительного-монтажных работ. Проект успешно прошёл экономическую, финансовую и экологическую экспертизы. Строительство стана было внесено в Федеральную программу технического перевооружения и развития металлургии России. На стройку в конце 90-х приезжали и Председатель Правительства РФ Виктор Черномырдин, и первый вице-премьер Николай Аксёненко. Однако «чёрный вторник» 1998 года внёс свои коррективы в реализацию проекта...

Стройку удалось спасти от консервации лишь ценой невероятных усилий всего комбината, прибыль которого шла целиком на строительные-монтажные работы. Они велись силами созданного на предприятии треста «Металлургстрой». Сторонние организации привлекались только для выполнения специальных монтажных работ. С заводами-изготовителями заказов

для стана-350 рассчитывались продукцией с товарным знаком «ОЭМК», что помогало даже в пору всеобщей экономической стагнации полностью выполнять обязательства перед партнёрами.

С 4 марта 1998 года цех возглавил Виктор Гаркуша.

Строительство СПЦ №2 приняло интенсивный характер только в 2000 году. Он был по-настоящему переломным и наиболее успешным для стана-350. Усилия акционеров и менеджеров ОЭМК совпали с реальными действиями Правительства России, направленными на укрепление отечественной экономики. Успешно завершились переговоры со Сбергательным банком России о выделении кредита на завершение строительства стана-350. Тогда

было принято решение о финансировании в сумме, эквивалентной 90 миллионам долларов США.

*Газета «Электросталь»
от 10 марта 2000 г.*

«Н. В. Незнамов, первый заместитель главы администрации Белгородской области: «Хотел бы выделить только две составляющие важного решения, которое сегодня принимает Сбербанк и комбинат. Первое — сооружение стана ведётся несколько лет, процентов на 80 он уже сделан. И не завершить сейчас этот

Дренажный тоннель. Применение конструкций замкнутого сечения вместо лотковых и монолитных. Стан-350. 1987 год



проект—значит, поставить под угрозу экономику всего комбината. Сотрудничество ОЭМК и Сбербанка предотвращает такую катастрофу. Во-вторых, мы знаем, что пуск этого стана намного увеличит объём реализации продукции. Это—дополнительная занятость, сегодня строителей, монтажников, завтра—металлургов. Естественно, это и дополнительные налоги, отсюда новые возможности усиления социальной политики на Белгородчине».

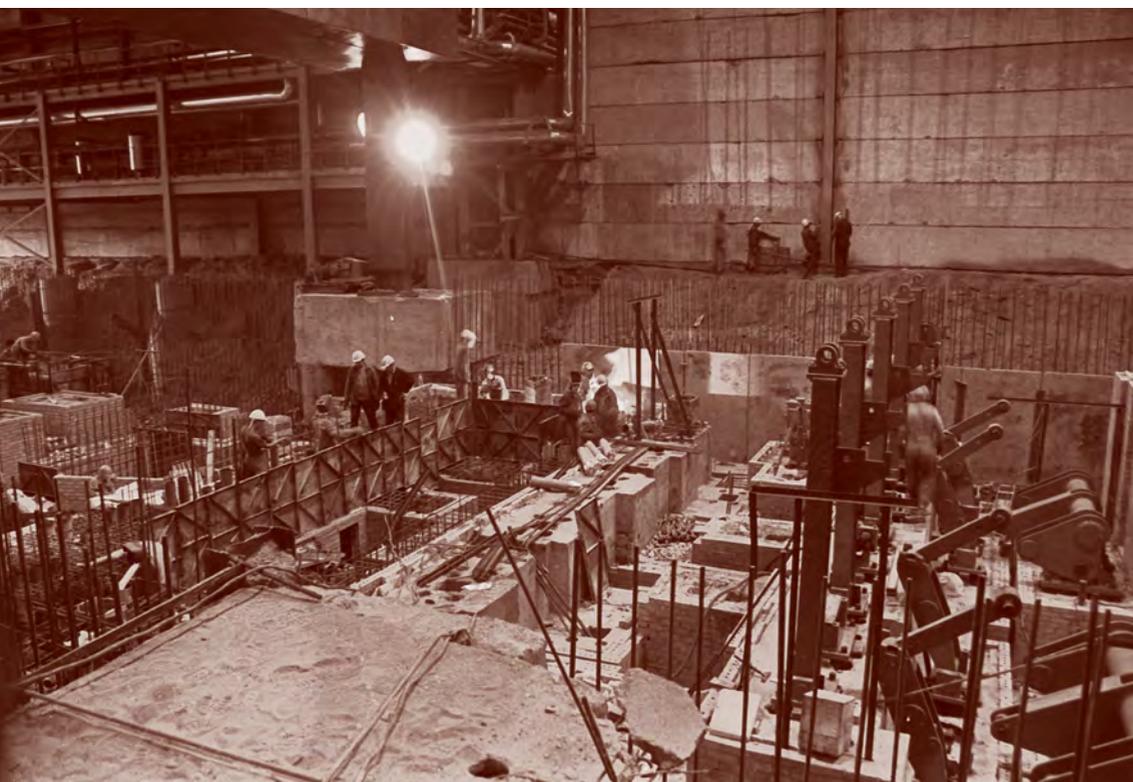
*Газета «Электросталь»
от 30 марта 2000 г.*

«Алексей Угаров, председатель Совета директоров ОАО «ОЭМК: «Стан-350 мы построим в конце следующего года. Считаю, у завода достаточно высокий потенциал,

Монтаж оборудования. Стан 350.
2001 год

чтобы иметь благоприятные перспективы развития. Даже если бы мы не соорудили этот стан. А когда его введём, тогда комбинат окажется экономически ещё в более выгодном положении. В обозримом будущем стабильность ОЭМК обеспечена, и наши люди должны быть спокойны».

Акционеры ОЭМК доказали руководству немецкого БХФ банка, страхового общества «Гермес» и фирмы «Сименс» высокую степень экономической и финансовой надёжности нашего комбината. Западных партнёров впечатлили результаты работы управленческой команды предприятия, и с ними был подписан договор о реструктуризации того самого 250-миллионного кредита, выданного комбинату под оборудование для строящегося стана. ОЭМК получил рассрочку на 12 лет. Такой срок стал прецедентом в мировой практике—до этого самая большая реструктуризация была на



восемь с половиной лет! Вопрос финансирования был снят. К тому времени вступил в силу закон «О внесении изменений и дополнений в Закон о налоге на добавленную стоимость». В соответствии с ним технологическое оборудование, ввезённое на территорию РФ и оплаченное до 1 января 1999 года, освобождалось от НДС по перечню, утверждённому Правительством России. Такие законодательные изменения очень помогли: в перечень попало более 60 процентов всего оборудования, подлежащего таможенному оформлению в процессе строительства стана-350. До принятия этого решения комбинат вынужден был отвлекать миллионы долларов на уплату НДС на время таможенного оформления поступающего оборудования.

«Меня поразил размах нового стана»,—признался полномочный представитель Президента России в Центральном феде-

ральном округе Георгий Полтавченко, побывав 19 октября 2000 года в Белгородской области.—Своё знакомство с областью я начал с посещения ОЭМК, потому что здесь реализуется интересный проект—стан-350, который, несомненно, имеет значение не только для комбината и Белгородской области, но и для всей страны».

*Газета «Электросталь»
от 17 ноября 2000 г.*

«44-е по счёту заседание комитета Белгородской областной Думы по экономическому развитию было выездным и состоялось 10 ноября на Оскольском электрометаллургическом комбинате. Алексей Угаров особо коснулся строительства стана-350, которое сейчас усиленно ведёт ОЭМК. Ведь с пуском

Монтаж оборудования. Стан-350.
2001 год



нового цеха заметно увеличатся и поступления в бюджеты всех уровней. «Мы должны закончить строительство стана-350,— сказал он.—Эта стройка на сегодняшний день самая крупная в СНГ. Всего на оборудование будет затрачено 392 миллиона долларов, из них 136 миллионов—собственных средств. Нам пошли навстречу германские банки, подписав договор о реструктуризации кредита на 12 лет. Хорошо ещё, что наш завод относительно молодой, тем не менее, уже сейчас для осуществления программы реконструкции комбината требуется 116 миллионов долларов».

Начальник департамента экономики и финансов правительства областной адми-

.....
 Горячее опробование
 мелкосортной линии стана-350.
 8 мая 2001 года

нистрации Владимир Боровик: «Я рад, что дело сдвинулось с мёртвой точки. И здесь областная администрация, прежде всего, является гарантом по кредитам, то есть мы гарантируем бюджетом области, что средства, вкладываемые иностранными банками, будут возвращены. Мы доверяем ОЭМК, это надёжный налогоплательщик, надёжный партнёр, который нас не подводил ещё никогда».

Стан-350 представляет собой огромный производственный корпус длиной около полутора километров. И пока в дальнем конце корпуса полным ходом шли строительно-монтажные работы, первый технологический узел стана уже работал на производственную программу комбината—через него проходил прокат, получаемый со стана-700.

8 мая 2001 года было проведено горячее опробование мелкосортной линии



прокатного стана, ставшее отправной точкой в череде пусконаладочных работ в СПЦ № 2. В условиях, максимально приближенных к рабочему режиму, прошло испытание узлов и механизмов. 20 мая была получена первая опытная продукция мелкосортной линии—бунты проката диаметром 12 мм.

«Это, без преувеличения, историческое событие в биографии коллектива ОЭМК, который сплотился вокруг общей цели— построить и ввести в эксплуатацию мелкосортно-среднесортный стан,— писала 25 мая 2001 года газета «Электросталь».— За минувший год люди сделали, казалось бы, невозможное: там, где совсем недавно были котлованы и торчала арматура, сегодня смонтированы печи, рольганги, клетки и другое технологическое оборудование. Цех постепенно приобретает законченные очертания.

...Рано утром 20 мая бригадир участка исходной заготовки Евгений Основин подал на посад квадрат 135. Несколько часов заготовки держали в печи нагрева, пока они не достигли необходимой температуры. Этим процессом руководил старший нагреватель Владимир Рындин. Именно его бригаде выпало участвовать в полном горячем опробовании линии стана. Однако ребята не волновались, так как основательно подготовились к этой операции. Начало опробования было назначено на 12 часов. К этому времени на всех постах по пути следования заготовки до намоточной машины была готовность номер один. Дождавшись команды, Владимир Рындин привёл печь в действие, и с помощью разгрузочного устройства подал раскалённую заготовку на рольганг.

В это время оператор поста управления стана горячей прокатки Сергей Колесников внимательно смотрел на экран монитора, следя за перемещением металла по черновой группе клетей. Дальше эстафету принял Виталий Бреус, который «проводил» огненную ленту через первую и вторую

промежуточные и чистовую клетки. Оператор стана Сергей Колесников управлял клетями и следил за их точной и бесперебойной работой. Непосредственно у клетей контролировали этот процесс вальцовщики Виктор Лозовский, Владимир Филищинский и другие. С каждой секундой массивная квадратная заготовка превращалась в длинную изящную полосу и всё быстрее и быстрее скользила по рольгангу. Наконец, из последней чистовой клетки показался тоненький пруток. 96 метров, отделявшие его от участка моталок, он преодолел за пять секунд...

Обернувшись стальным кольцом вокруг основания намоточной машины, пруток уже через несколько секунд превратился в первый бунт—ту конечную продукцию (пока что пробную), ради которой и строился этот цех. Впервые в этом было задействовано всё оборудование стана.

К концу дня через участок моталок прошло пять заготовок, превратившихся в итоге в прутки длиной по 800 и 1600 метров. Пройдя вязальную машину, они были поданы на крюковой конвейер и, чуть покачиваясь, медленно поплыли по тому маршруту, по которому через некоторое время пойдёт готовая продукция нового цеха.

—Получение первой продукции—это самый знаменательный и счастливый день для строителей,— говорит заместитель управляющего треста «Металлургстрой» Виктор Колотилкин.—Мы видим плоды своего труда. Год назад мы приступили к строительству и монтажу стана-350. Жесточайший контроль за выполнением целевых задач и объёмов работ привёл к тому, что сегодня мы идём с опережением намеченного. Я очень доволен тем, что уже в мае стан смог выдать пробную продукцию, и чувствую гордость за своих людей. Да, были тяжёлые дни, позади год круглосуточной работы, но люди нашли в себе силы выдержать это и справиться с поставленной задачей.

В ходе дальнейшего комплексного опробования на стане-350 в кратчайшие сроки было освоено производство пяти профилазмеров проката.

А в ночь с 25 на 26 июля прокатана первая промышленная партия продукции. 58 тонн прутка диаметром 12 мм были отправлены на Орловский сталепрокатный завод.

30 июля началось горячее опробование среднесортной линии. Одновременно с наладкой оборудования вводились в работу системы автоматики. Пока шла прокрутка оборудования среднесортной линии в горячем режиме, мелкосортный прокат отгружался потребителям в Череповец, Орёл, Волгоград, Саратов, Рославль, и география поставок постоянно расширялась.

14 августа 2001 года со стана-350 была отгружена тысячная тонна проката.

«Это первый важный рубеж, достигнутый самым молодым подразделением нашего комбината. И первый шаг на пути к будущим миллионным тоннам продукции, — повествовала газета «Электросталь». — Юбилейную тонну проката бригада №4 под руководством исполняющего обязанности начальника смены Владимира Дягилева. Полученный прутки диаметром 13 миллиметров отправили вагоном в Майкоп. И сразу же занялись выполнением следующего заказа новому потребителю. Первые 20 тонн оскольского прутка диаметром 15 миллиметров отгрузят вскоре на Рославльский автоагрегатный завод АМО ЗИЛ».

В августе партию мелкосортного проката впервые получили и украинские потребители в Днепропетровске, а с Орловского сталепрокатного завода пришёл отзыв, подтверждающий высокое качество продукции стана.

Наладка агрегатов на стане-350 в те дни продолжалась круглосуточно, отработывались все новые режимы прокатки. Пусконаладочные работы не прекращались ни на минуту.

*Газета «Электросталь»
от 7 сентября 2001 г.*

«Производство семи видов профилазмеров сортового проката освоено на мелкосортной линии стана-350. Орловский сталепрокатный, Нижегородский «Красный якорь», Саратовский метизный заводы и другие заказчики, получившие пробную продукцию из нового цеха ОЭМК, подтверждают соответствие её техусловиям и ГОСТам. На среднесортной линии освоено производство круга 50. СПЦ №2 уже отгрузил потребителям свыше 1,5 тысячи тонн сортового проката, а до конца года планируется отправить на склад готовой продукции ещё около 25 тысяч тонн. Важным этапом пусконаладочных работ, запланированных на начало сентября, станет опробование линии «бунт-пруток», а также розжиг печи отжига №3, что позволит расширить сортамент производимого проката. С новой продукцией ОЭМК знакомится всё больше потребителей. Отрадно, что пробный прокат стана-350 высоко оценили метизные предприятия Магнитогорска и Череповца — металлургических центров с отлаженными партнёрскими связями».

*Газета «Электросталь»
от 28 сентября 2001 г.*

«Отгрузку металла в прутках начинает СПЦ №2. Первые 120 тонн прутка диаметром от 12 до 18 миллиметров отправят в этом месяце на завод «Автономаль». Причём, 25 тонн пройдут перед этим обработку на установке «бунт-пруток», действующей пока в полуавтоматическом режиме. На ней сейчас продолжают пусконаладочные работы, которые завершатся в начале октября. После этого кизерлинговские станки будут не только зачищать, но и полировать прутки. В сентябре СПЦ №2 должен отгрузить потребителям 2800 тонн продукции. С каждым месяцем их становится всё больше — Саратов, Нижний Новгород, Череповец...»

*Газета «Электросталь»
от 19 октября 2001 г.*

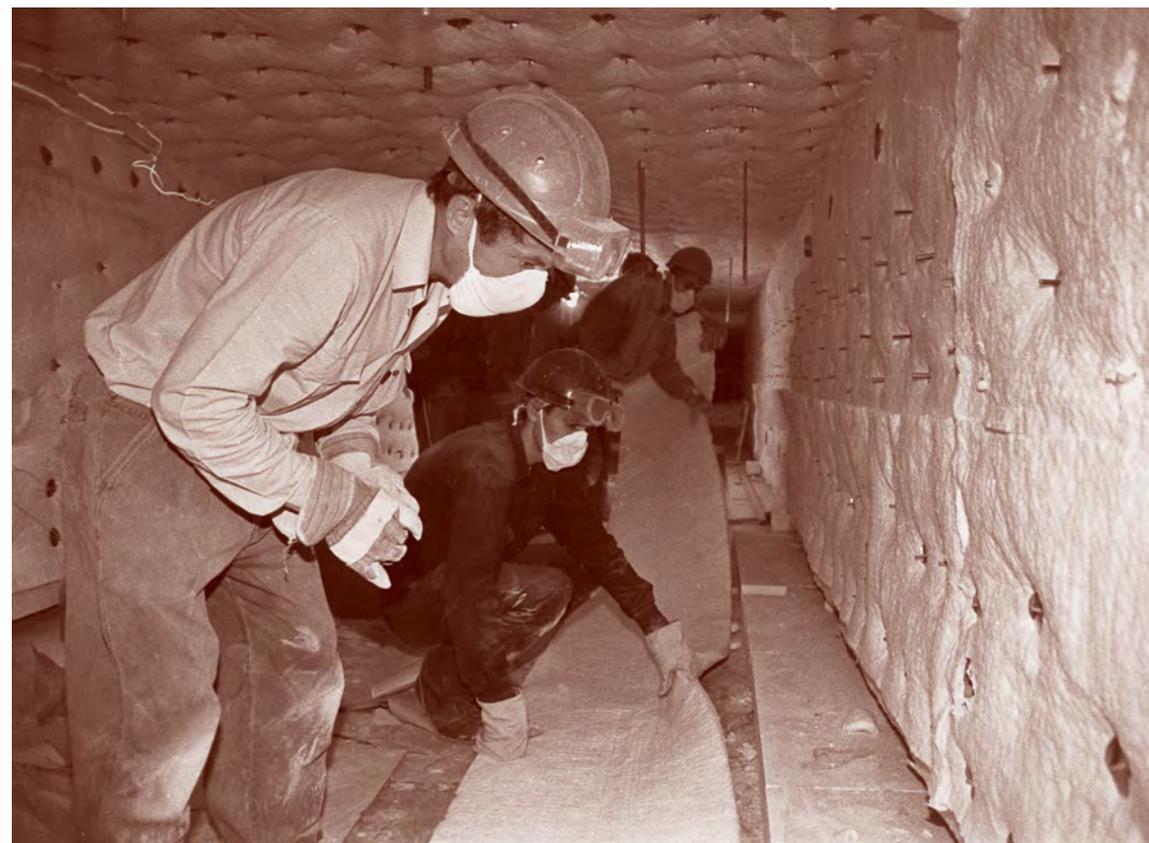
«2857 тонн пробной продукции стана-350 ОЭМК было отгружено в минувшем месяце потребителям. Это главным образом круглый горячекатаный прокат пяти профилазмеров — диаметром от 12 до 19 мм, смотанный в бунты.

В ходе опробования линии отделки 27 сентября впервые были получены прутки, обработанные на токарно-обдирочном станке фирмы «Кизерлинг» и отшлифованные на специальной установке. 66 тонн такой улучшенной продукции отправлены в адрес ВАЗа. На стане-350 завершаются общестроительные и монтажные работы, в октябре строители полностью покинут объект и по всему комплексу будет осуществляться наладка оборудования. Несмотря на режим

опробования технологических узлов, цех уже имеет производственную программу. На октябрь доведён план в 5000 тонн мелкосортно-среднесортного проката, в опытно-промышленных партиях которого 200 тонн пройдут отделку на новой линии «бунт-пруток».

В октябре 2001-го 320 тонн проката в бунтах были отправлены на Белебеевский завод «Автономаль» башкирским машиностроителям, чьи изделия поступают на сборочные конвейеры АвтоВАЗа и КамАЗа. А в январе 2002 года состоялась первая прямая поставка сортового проката стана-350 отечественным машиностроителям: партия в 80 тонн отправлена на АвтоВАЗ».

Стан-350. Футеровка печи «EBNER». 2001 год



Автор знаменитого МИГ-29 Александр Дондуков, бывший министр промышленности, науки и технологий, а в 2002 году—представитель Белгородской области в Совете Федерации, 23 января 2002 года побывал на ОЭМК в рамках своего визита на Белгородчину. Его удивила современная технология прокатного производства на стане-350. По словам Дондукова, она позволит комбинату первому в России выйти на совершенно новый рынок, на суперпрофильные позиции. Гости поразили и масштабы цеха, и то, что он построен силами самого комбината. «Это современное производство, у которого огромное будущее,—с восхищением произнёс Александр Дондуков.—Это суперпроизводство, которое при вступлении России в ВТО сделает ОЭМК совершенно бесспорным конкурентом на мировом рынке. Это современное и красивое предприятие, тут просто приятно работать. Я удивлён, а с другой стороны очень рад тому, что у нас в России существуют подобные комбинаты».

К февралю ежемесячный объём заказов во втором сортопрокатном цехе достиг 10 тысяч тонн.

*Газета «Электросталь»
от 8 февраля 2002 г.*

«Неделю назад на стане-350 впервые прокатана новая продукция—полоса размером 36x107 мм. 130 тонн её отгружено в адрес Челябинского агрегатного завода. В ходе пусконаладочных работ во втором сортопрокатном цехе освоено свыше 130 видов продукции. Сейчас коллектив подошёл к освоению и сложного в изготовлении проката из шарикоподшипниковой стали ШХ-15. Пробные партии высокотехнологичной и, следовательно, высококоррентабельной продукции отправлены за рубеж—в Словакию».

*Газета «Электросталь»
от 22 февраля 2002 г.*

«В ближайшие дни на стане-350 будет пущен в эксплуатацию один из самых слож-

ных объектов—печь Эбнера. После успешного завершения строительно-монтажных работ на печи её разожгли в минувший понедельник, и уже на следующий день во всех двенадцати секциях температура достигла 600 градусов».

«Сегодня печь сушится, идёт наладка теплового режима,—рассказывает заместитель начальника СЦ № 2 по мехоборудованию Евгений Николин.—Мы планируем, что к пятнице уровень температуры поднимется до своей максимальной отметки—900 градусов». Печи Эбнера предназначены для отжига металла в защитной атмосфере, чтобы не происходило обезуглероживания поверхности заготовок. В следующем месяце и вторая печь Эбнера должна войти в строй действующих».

*Газета «Электросталь»
от 22 марта 2002 г.*

«Более 200 тонн металла прошло уже через первую печь Эбнера за неделю её работы в режиме нормальной загрузки. Это ШХ-15 и пружинная сталь—заказы наших потребителей из Саратова и Курска. Термообработке подверглась и одна экспортная плавка, которая уйдёт в Германию. К концу нынешней недели в СЦ № 2 войдёт в строй действующих и вторая печь этой фирмы. В неё загрузят металл сразу же после того, как будут укомплектованы заказы. Портфель на март уже сформирован, так что сделать это будет несложно».

Из запланированных на март 15 тысяч тонн проката более шести тысяч составляют экспортные поставки. Наш металл, несмотря на «стальную войну», объявленную Соединёнными Штатами, будет отгружен на американский рынок, а также в Словакию и Германию. Большая партия уйдёт на Дружковский метизный завод, а также ВАЗ и ГАЗ. А в конце марта на стане-350 планируют начать освоение нового вида продукции—шестигранника, на пробную партию которого уже поступил заказ».

Период пусконаладочных работ сменился этапом отладки агрегатов и отработки технологий прокатки. Весной 2002 года прокатчики ОЭМК освоили выпуск более 20 профилазмеров мелко- и среднесортного проката.

Необходимо отдать должное всем участникам строительства. Была проделана колоссальная работа, вложены огромные средства. Начиная с 1987 года, по всему комплексу стана-350 было освоено более 8 миллиардов рублей капиталовложений. С апреля 2000 года и до окончания строительства в СЦ № 2 вложено 5 миллиардов 300 миллионов рублей. 30 процентов всего объёма работ делали 14 лет, а 70 процентов выполнили за полтора года.

Комплекс стана-350 введён в эксплуатацию в сентябре 2002 года. На научно-практической конференции «Стан-350: перспективы развития сортового проката

в России», посвящённой открытию комплекса, главный инженер ОЭМК Николай Шляхов рассказал о возможностях нового производства:

«Вводом в строй действующих комплекса стана-350 заканчивается очередной этап развития мощностей ОЭМК. Технологическая концепция стана и предусмотренное для него оборудование представляют новейший уровень в прокатном производстве».

Марочный сортамент стана включает конструкционные углеродистые и легированные стали, подшипниковые, рессорно-пружинные, стали для холодного выдавливания и высадки, инструментальные стали и их аналоги.

Модернизация производства.
Наладка дефектоскопа «CIRCOGRAPH»
фирмы «Dr. FOERSTER». Стан-350.
2004 год



Исходная заготовка—квадрат 170 собственного производства—позволяет полностью реализовать в прокате стана-350 преимущества оскольского металла, связанные с использованием первородной шихты и новыми технологиями выплавки стали.

В комплексе стана-350 реализован ряд прогрессивных технических решений, обеспечивающих получение проката высокого качества по геометрическим размерам, качеству поверхности, механическим свойствам и структуре.

Получение проката высокой точности достигается жёсткостью клетей, применением валков с подшипниками жидкостного трения, наличием системы автоматического поддержания мини-

мального натяжения в промежуточных группах стана. Роликовая печь-термостат предназначена для выравнивания температуры по длине подката, что обеспечивает стабильные геометрические размеры. За мелкосортной линией установлен калибрующий блок фирмы «KOKS». Его использование позволяет значительно расширить профильный сортамент проката. На стане-350 уже освоено производство горячекатаного проката диаметром, кратным 0,1 мм.

Комплексно решена задача получения гарантированного качества поверхности проката. Это контроль и подготовка поверхности исходной заготовки, контроль качества поверхности проката в потоке, внепоточный контроль и удаление поверхностных дефектов с готового проката.

Для достижения заданного уровня механических свойств и структуры проката

.....☉
Стан-350. Модернизация производства.
Внедрение абразивно-отрезного станка
фирмы «BRAUN», 2004 год



в состав оборудования стана включены установки преддеформационного и последдеформационного ускорения охлаждения проката, а также три печи поточной термообработки проката.

Комплекс стана-350 имеет в своём составе участок отделки круглых прутков производительностью 200 тысяч тонн в год, укомплектованный оборудованием для правки, контроля поверхностных дефектов, выборочной абразивной шлифовки, обточка и съёма фаски.

На установке «Бунт-пруток» из мотков горячекатаного проката получают обточенные прутки длиной до 6,5 метра с точностью порезки плюс-минус пять миллиметров. Здесь же предусмотрена и полировка проката.

Термообработка прутков на участке отделки вне потока производится в печах с защитной атмосферой фирмы «EBNER», что позволяет исключить окисление и обезуглероживание проката.

Высокие качественные показатели проката стана-350 позволяют снизить затраты у потребителя при дальнейшей переработке. Уменьшается количество брака и отходов, повышается стойкость инструмента, исключаются отдельные технологические операции и даже целые переделы».

8 января 2003 года в связи с уходом на пенсию Виктора Гаркуши начальником цеха назначен Сергей Шишковец, работавший до того начальником производственного отдела комбината.

В июне 2003-го со стана-350 была отгружена 500-тысячная, а в мае 2004 года—миллионная тонна проката.

24 октября 2006 года в связи с переводом Сергея Шишкова на другую работу начальником СПЦ № 2 назначен Евгений Носов, который руководит цехом по сей день.

С начала эксплуатации стана-350 здесь проводятся работы по техническому перевооружению в соответствии с высокими

требованиями рынка к качеству продукции, снижению затрат производства, улучшению условий труда.

За период с 2003 года по настоящее время внедрено более 15 затратных мероприятий, осуществлённых без остановки производства, позволивших наращивать производство металлопроката с высокими качественными характеристиками, отвечающими требованиям международного рынка.

В рамках инвестиционной программы комбината в цехе были выполнены следующие работы по модернизации:

1. На участке приёмки и обработки проката вне потока:

— монтаж и пуск в эксплуатацию оборудования фирмы «ZDAS» (Чехия) линии передачи непрерывно-литой заготовки из ЭСПЦ на стан-350, 2005 год;

— монтаж и пуск в эксплуатацию электромостовых кранов №№ 32, 33, 34, 35 грузоподъёмностью 16 тонн с поворотной тележкой фирмы «Влада-Промтеко» (Украина) на складах исходной и товарной литой заготовки, 2005—2008 годы;

— внедрение двух зачистных станков фирмы «BRAUN» (Австрия), 2006 год.

2. На участке стана:

— монтаж и пуск в эксплуатацию электромостового крана № 19 грузоподъёмностью 23 тонны с поворотной тележкой в пролёте В-С, 2003 год;

— внедрение приводов для машин загрузки и выгрузки печей отжига №№ 1,2,3, 2004 год;

— внедрение абразивно-отрезного станка фирмы «BRAUN» (Австрия) с заменой ножей холодной резки, 2004 год;

— внедрение вытяжной вентиляции в маслоподвале № 12 участка стана СПЦ № 2, 2004 год;

— реконструкция трубопроводов рециркулята и внедрение облегчённых ползунов печей отжига №№ 1,2,3, 2004 год.

3. На участке отделки проката вне потока:

— монтаж и пуск в эксплуатацию электромостового крана №23 грузоподъёмностью 23 тонны с поворотной тележкой в пролёте А-В, 2004 год;

— внедрение установок ультразвукового контроля качества проката, 2004 год.

— реконструкция тележки для передачи бунтов из пролёта С-Д к установке «бунтпруток», 2004 год;

— модернизация станка «KIESERLING №3» дефектоскопом «CIRCOGRAPH» фирмы «Dr. FOERSTER» в линии обточки прутков, 2004 год;

— внедрение фаскосъёмных машин фирмы «EJP» в линиях правки и контроля

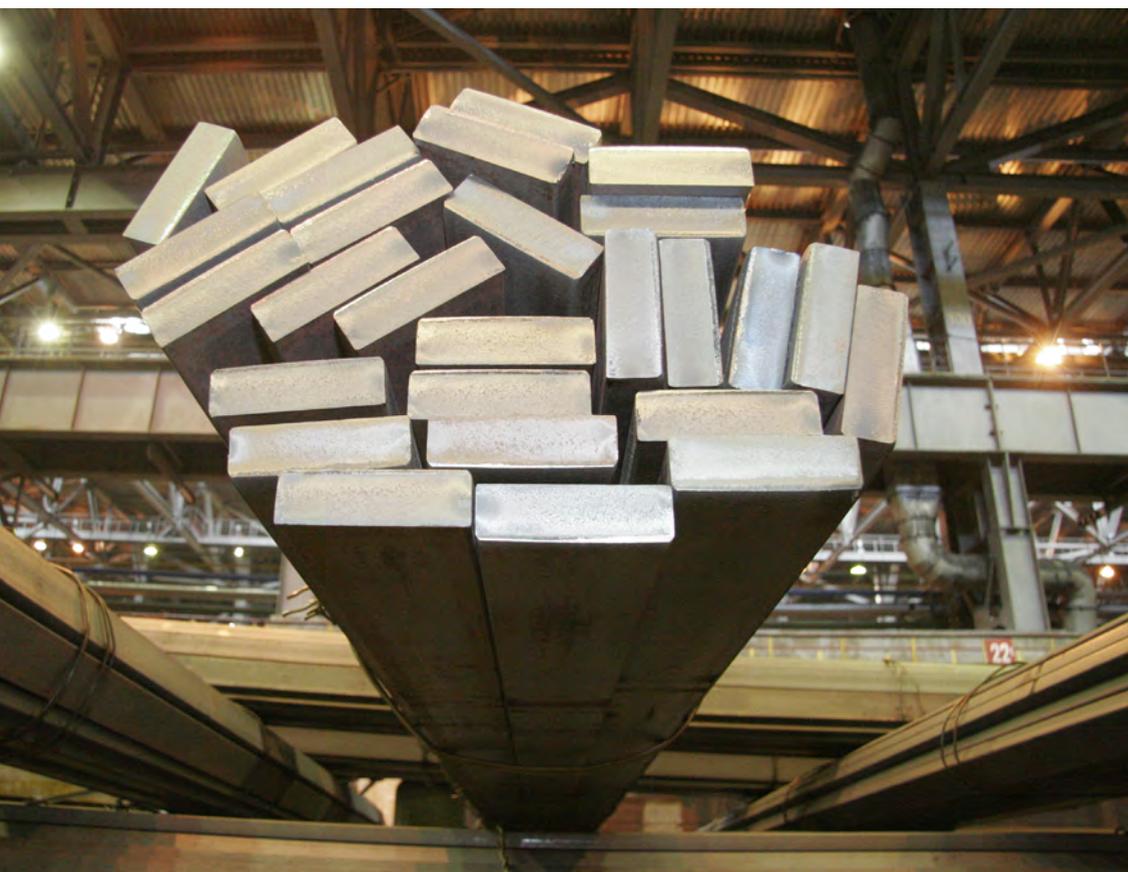
.....
 Полоса собственного производства.
 Стан-350. 2004 год

готового проката в отделении отделки, 2005 год;

— внедрение дополнительных технических устройств безопасности, исключающих столкновение мостовых кранов, работающих на одном пути в пролётах АА-А, А-В, В-С, 2004 год.

В СПЦ №2 сложился сплочённый коллектив, где успешно трудятся как молодые кадры, так и ветераны, передающие свой опыт и мастерство молодому поколению.

В 2008 году сортопрокатчики стали лидерами в смотре-конкурсе «Лучший цех по благоустройству, озеленению и санитарному состоянию закреплённой территории». В течение последних пяти лет первое место в смотре-конкурсе СПЦ №2 занимал



трижды. В 2006, 2007 и 2008 годах по итогам рабочей спартакиады спортсмены цеха завоёвывали второе общекомандное место. В 2008 году на комбинате впервые проводились соревнования по большому

теннису. Команда СПЦ №2 заняла первые места по большому теннису и гиревому спорту, вторые места — по лыжным гонкам, волейболу, кроссу, настольному теннису, плаванию.





STB-5-1

УЧАСТОК МОТАЛОК.
СПЦ №2





УЧАСТОК ОТДЕЛКИ.
СПЦ №2



6

ОБЪЕКТ ОСОБОГО ЗНАЧЕНИЯ



ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ СКЛАД,
СПЦ №2

180

7. ИЗ ИСТОРИИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ..



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Из истории подразделений...

○ Цех обжига извести (ЦОИ)

Цех обжига извести основан в 1984 году. Первым руководителем назначен Александр Михайлович Горшечников, возглавлявший ЦОИ с 1980 по 1985 год. С 1985 по 1990 год начальником цеха был Сергей Иванович Катков, с 1990 по 2002 год—Вячеслав Алексеевич Ткалин.

С 2002 года и по настоящее время коллективом руководит Владимир Владимирович Губин. Первоначальная численность работников ЦОИ составляла 217 человек, сегодняшняя—166 человек.

Основным видом деятельности на момент образования было производство (обжиг) металлургической извести.

Функции и специализация цеха в настоящее время:

- производство извести требуемого качества в соответствии с производственной программой;
- организация рационального и эффективного использования производственных мощностей;
- оперативно-производственное планирование;
- оперативный контроль за ходом производства извести;
- принятие мер по предупреждению и устранению нарушений технологического процесса.

Цех обжига извести обеспечивает электросталеплавильный цех металлургической известию.

○ Автотранспортный цех (АТЦ)

Приказом дирекции строящегося Оскольского электрометаллургического комбината № 241-К от 4 апреля 1976 был создан автотранспортный цех. На момент образования на его балансе находилось 32 единицы автотранспортной техники.

Основными задачами цеха являлись:

- доставка работников на комбинат пассажирским транспортом;

- доставка габаритных и негабаритных (уникального оборудования) грузов для строящегося комбината;
- обеспечение строительства имеющимися автомобильными кранами и другой спецтехникой;
- обеспечение транспортом геодезической партии для разбивки площадки строящегося комбината;
- обеспечение пассажирским транспортом института «Гипромез».

Первоначальная численность работников АТЦ составляла 46 человек.

Первым начальником цеха был назначен Абдул Маликов. С 1982 по 1983 год эту должность занимал Николай Васильевич Ломов. С 1983 по 1997 год АТЦ возглавлял Юрий Алексеевич Шебашев. С 1997 по 2004 год начальником цеха был Виктор Михайлович Мазурин. С 2004 года и по настоящее время начальником АТЦ является Александр Николаевич Логачёв.

Сегодняшняя численность подразделения—598 человек.

Основными направлениями деятельности цеха являются:

- выполнение плана грузоперевозок по комбинату;
- бесперебойное обеспечение подразделений комбината автотранспортными услугами;
- обеспечение контроля за эксплуатацией и проведением автотранспортных работ в подразделениях ОЭМК в части организации производства, технологии технического обслуживания и ремонтов;
- ведение технического учёта автотранспортной техники предприятия.

○ Железнодорожный цех (ЖДЦ)

Железнодорожный цех основан в 1979 году. Первым руководителем назначен Дмитрий Леонидович Домоголов, который занимал эту должность с 1979 по 1985 год.

С 1985 по 1993 год начальником цеха был Михаил Васильевич Трусов, с 1993 по 1996 год—Валерий Владимирович Красильников, с 1996 по 2003 год—Олег Иванович Пономарёв, с 2003 по 2007 год—Михаил Викторович Черных. С 2007 года и по настоящее время коллективом руководит Юрий Николаевич Гушин.

Первоначальная численность подразделения—45 человек, сегодняшняя—230.

Основным видом деятельности на момент образования цеха являлось обеспечение доставки оборудования для подразделений комбината, отгрузка первой продукции предприятия (окисленных окатышей).

Функции и специализация ЖДЦ:

- обеспечение железнодорожных перевозок, сохранности подвижного состава ОАО «РЖД» и безопасности движения, сокращение времени оборота вагонов. Железнодорожный цех своевременно обеспечивает подразделения комбината подвижным составом для отгрузки продукции потребителям по заказам (проката, литой заготовки, металлизированных окатышей, извести, продукции ООО «ОСМиБТ») и доставляет поступающие грузы (металлолом, ферросплавы, шамотный кирпич, известняк, аргон и так далее).

○ Управление главного энергетика (УГЭ)

Создание отдела главного энергетика утверждено приказом Министерства чёрной металлургии № 486 от 27 июня 1974 года «О структуре дирекции строящегося Оскольского

электрометаллургического комбината». Первым руководителем и главным энергетиком комбината назначен Виктор Васильевич Анохин, возглавлявший службу до 1988 года.

С 1988 по 1991 год главным энергетиком был Геннадий Максимович Кошелев, с 1991 по 1993 год исполнял обязанности руководителя службы Юрий Степанович Толоко. С 1993 по 2006 год главным энергетиком ОЭМК вновь был Геннадий Максимович Кошелев. С 2006 года и по настоящее время эту должность занимает Владимир Иванович Каширин.

Основной вид деятельности на момент образования—совместная работа с проектными, строительными, монтажными организациями СССР и инофирмами по строительству энергообъектов комбината и закупке оборудования; организация эксплуатации энергетического оборудования. Сегодняшняя численность УТЭ—53 человека.

Управление главного энергетика обеспечивает бесперебойное энергоснабжение всего металлургического передела, стабильную и надёжную работу энергооборудования комбината.

Основными функциями управления являются:

- текущее и перспективное планирование потребления и отпуска энергоносителей, контроль за их рациональным использованием;
- обеспечение режимов энергопотребления, энергосбережения;
- обеспечение работы средств связи, линейно-кабельных и других устройств технологической диспетчеризации;
- обеспечение технического обслуживания систем автоматического пожаротушения и пожарной сигнализации;
- контроль режима работы электротехнического, энергетического оборудования в подразделениях комбината с целью обеспечения оптимальных технико-экономических параметров;
- организация надзора и контроль за техническим состоянием и эксплуатацией электротехнического и энергетического оборудования подразделений ОЭМК в соответствии с действующими нормативными документами;
- организация эксплуатации и ремонта электротехнического и энергетического оборудования подразделений предприятия;
- обеспечение расследований, учёт и анализ аварий и других нарушений в работе объектов энергохозяйства; разработка и контроль организационных и технических мероприятий по предупреждению аварий; расследование случаев замены оборудования, не выработавшего нормативный срок;
- обеспечение заключения, согласования и своевременного выполнения договоров с поставщиками и потребителями на пользование электроэнергетическими ресурсами, а также договоров на оказание услуг сторонними организациями;
- работа с государственными органами надзора в части энергетического оборудования;
- подготовка и оформление документов по условиям пользования недрами: лицензий на право пользования недрами (подземная вода), решений о предоставлении водного объекта в пользование (сброс воды в реку Оскол), договоров на забор поверхностной воды (река Оскол);
- контроль над проектированием, строительством и реконструкцией энергетических объектов комбината, выдача заключений по проектно-сметной документации и титульным спискам на строительство и реконструкцию данных объектов;
- руководство над деятельностью подчинённых структурных подразделений комбината.

○ Электроэнергоремонтный цех (ЭЭРЦ)

В 1978 году образован электроремонтный цех, в 1979-м—энергоремонтный. В 1986 году они были объединены в один—электроэнергоремонтный цех.

Первым начальником ЭЭРЦ назначен Анатолий Дмитриевич Калинин, который занимал эту должность с 1986 по 1989 год. С 1989 года и по настоящее время начальником ЭЭРЦ является Сергей Леонидович Зотов.

Первоначальная численность сотрудников составляла 20 человек. На сегодняшний день в коллективе трудятся 374 человека.

Основной вид деятельности на момент образования—ремонт и монтаж электро- и энергооборудования.

Функции и специализации подразделения сегодня—ремонт и монтаж электро- энергооборудования, холодильного оборудования, изготовление запасных частей.

ЭЭРЦ выполняет ремонтные и монтажные работы, изготавливает запасные части электроэнергооборудования для всех подразделений комбината.

○ Цех сетей и подстанций (ЦСП)

Цех сетей и подстанций основан в 1977 году. Первым руководителем был Юрий Александрович Нечкин. На момент образования численность подразделения составляла 127 человек. Основным видом деятельности являлось бесперебойное обеспечение подразделений комбината электроэнергией.

С 1981 по 1982 год начальником цеха был Валерий Иванович Басанцев. С 1982 по 1998 год эту должность занимал Владимир Алексеевич Добрынин. С 1998 по 2005 год коллектив возглавлял Николай Степанович Коробейников. С 2005 года и по настоящее время начальником ЦСП является Владимир Владимирович Солопов. Численность сотрудников—80 человек.

Цех сетей и подстанций обеспечивает электроэнергией основные цехи и подразделения комбината.

○ Цех технологической диспетчеризации (ЦТД)

Цех технологической диспетчеризации основан 17 июня 1977 года.

Первым руководителем назначен Пётр Фёдорович Бледнов, который проработал в этой должности до 1983 года. С 1983 по 1984 год обязанности начальника цеха исполнял Николай Фёдорович Раздобарин. С 1984 по 1987 год цех возглавлял Александр Николаевич Сулима, с 1987 по 1995 год—Владимир Васильевич Попов, с 1995 по 2003 год—Иван Фёдорович Кияйкин. С 2003 года и по настоящее время цехом руководит Евгений Викторович Фёдкин.

Первоначально в ЦТД трудились восемь человек. Сегодня в штате цеха 105 человек. На момент образования в обязанности цеха входило обслуживание средств телефонной связи заводоуправления комбината.

Сегодня он обеспечивает бесперебойную работу всех видов связи и оборудования промышленного телевидения в подразделениях комбината: оборудования громкоговорящей переговорной связи, промышленного телевидения, переговорной связи на кранах,

распорядительно-поисковой связи, радиостанций, коммутаторов, мини-АТС, факсимильных и телефонных аппаратов, кабелей связи, оборудования ведомственных АТС, видеоконференцсвязи, эфирного телевидения, спутниковой связи, телеграфного оборудования и оборудования озвучивания и радиодиффузии.

○ Центральная электротехническая лаборатория (ЦЭТЛ)

Центральная электротехническая лаборатория основана 12 февраля 1979 года. Первым руководителем назначен Юрий Иванович Романов, который проработал в этой должности с 1979 по 1982 год. В 1983 году начальником лаборатории был Валентин Семёнович Ченцов. С 1983 по 1991 год ЦЭТЛ возглавлял Николай Николаевич Карпов, с 1991 по 2004 год—Степан Трифонович Колекционов. С 2004 года и по настоящее время начальником лаборатории является Сергей Иванович Пономарёв.

Первоначально электротехническая лаборатория состояла из трёх участков, на которых трудилось 10-12 человек: высоковольтных испытаний; релейной защиты и автоматики; автоматизированного электропривода.

Сейчас ЦЭТЛ состоит из четырёх лабораторий, численностью 72 человека.

Основными видами деятельности на момент образования были:

- техническое обслуживание релейной защиты;
- проверка автоматизированного электропривода;
- проведение высоковольтных испытаний кабелей, трансформаторов, электрооборудования подстанций;
- контроль над проведением пусконаладочных работ и приёмка в эксплуатацию вновь строящихся объектов комбината и города: котельных, электрооборудования подстанций 110/10кВ, КТП 10/0,4кВ, насосных станций и так далее.

Функции и специализация подразделения сегодня:

- проведение пусконаладочных работ электрооборудования, релейной защиты и автоматики, автоматизированного электропривода, систем управления технологическим оборудованием, силовой электроники в подразделениях комбината;
- проведение профилактических проверок устройств автоматизированного электропривода, силовой электроники, компенсирующих устройств, устройств релейной защиты автоматики с расчётом установок релейной защиты электрооборудования 0,4 кВ и выше, нагрузка всех видов расцепителей автоматических выключателей 0,4 кВ выше 250 А в цехах предприятия;
- производство профилактических испытаний и диагностики электрооборудования, измерений устройств молниезащиты, заземляющих устройств, электроустройств защиты от коррозии подземных стальных коммуникаций, испытание защитных средств, применяемых в электроустановках комбината, выполнение приёмо-сдаточных испытаний электрических машин и аппаратов, поступивших из электроэнергоремонтного цеха после ремонта;
- внедрение регулируемых автоматизированных электроприводов, реконструкция систем управления технологическим оборудованием в подразделениях комбината и контроль их правильной эксплуатации;
- выявление причин аварий и инцидентов в работе электрооборудования и выдача рекомендаций по увеличению надёжности его работы;
- централизованный ремонт электронных плат (блоков) электрооборудования цехов комбината;

- проведение вибрационного и тепловизионного контролей электрооборудования в подразделениях;

- проведение анализа диагностического обследования электрооборудования комбината сторонними организациями и структурными подразделениями ОЭМК.

ЦЭТЛ проводит работы по техническому обслуживанию, испытаниям, диагностике и обеспечению надёжного функционирования электрооборудования в подразделениях комбината. Выполняет пусконаладочные работы на всех вновь вводимых и реконструируемых объектах ОЭМК.

○ Теплосиловой цех (ТСП)

Теплосиловой цех организован в соответствии с приказом № 108 от 22 ноября 1977 года и выделен из состава цеха водоснабжения. Первым начальником ТСП назначен Владимир Петрович Тымко, который возглавлял его до 1978 года.

С 1978 по 1979 год исполняющим обязанности начальника теплосилового цеха был Анатолий Григорьевич Чудненко.

В 1979 году начальником ТСП назначен Иван Пантелеевич Ермалаев, который руководил коллективом до 1983 года.

В 1980 году, в результате реорганизации, для обслуживания котельной жилого массива и тепловых сетей нового города из состава цеха был выделен энергоцех №2. С 1983 по 1987 год ТСП возглавлял Владимир Петрович Дубников, с 1987 по 2003 год—Александр Сергеевич Носов, с 2003 по 2006 год—Юрий Иванович Киселёв. С 2006 года и по настоящее время цехом руководит Андрей Алексеевич Семенов. Первоначальная численность составляла 48 человек. В настоящее время в подразделении трудятся 176 человек.

ТСП—цех, без которого невозможно получить ни окатыши, ни вакуумированную сталь, ни прокат. Центральная вентиляционная станция—это лёгкие ЭСПЦ, без химически очищенной воды не будет работать система испарительного охлаждения сорто-прокатного цеха №1. Благодаря обеспечению теплотенергией и горячей водой работает весь комбинат.

○ Энергетический цех №1 (ЭНЦ-1)

29 января 1982 года согласно приказу № 82 на Оскольском электрометаллургическом комбинате был основан энергетический цех. Первым руководителем назначен Владимир Дмитриевич Полюнов, который проработал в этой должности с 1982 по 1985 год.

С 1985 по 1988 год цех возглавлял Владимир Николаевич Шагунов.

С 1988 по 1990 год эту должность вновь занимал Владимир Дмитриевич Полюнов.

С 1990 по 2003 год начальником цеха был Эмиль Георгиевич Коротяев.

С 2003 года и по настоящее время ЭНЦ-1 руководит Юрий Александрович Струев. Первоначальная численность работников подразделения составляла 41 человек. Сегодня в коллективе 126 человек.

Основной вид деятельности на момент образования—производство сжатого воздуха, обслуживание трубопроводов природного газа и сжатого воздуха.

Функции и специализация подразделения в настоящее время:

- производство кислорода, азота и сжатого воздуха;

- снабжение подразделений комбината энергоносителями (кислородом, азотом, аргоном, сжатым воздухом, природным газом);
 - обслуживание трубопроводов природного газа, кислорода, азота, аргона, сжатого воздуха.
- Энергетический цех непосредственно снабжает энергоресурсами основное производство.

○ Цех водоснабжения (ЦВС)

Цех водоснабжения основан в 1977 году. Первым начальником назначен Вячеслав Иванович Барсков, который проработал на этой должности с 1977 по 1980 год. С 1980 по 1984 год коллектив возглавлял Владимир Макарович Федюшкин. С 1982 по 1983 год обязанности начальника цеха на время заграникомандировки В.М. Федюшкина исполнял Владимир Алексеевич Козлов. С 1984 по 1988 год начальником цеха был Иван Никитович Давыдов. С 1988 по 2002 год ЦВС вновь возглавил В.М. Федюшкин. С 2002 года и по настоящее время начальником цеха является Олег Иванович Арнаутков.

Основные виды деятельности ЦВС на момент образования и в настоящее время:

- бесперебойное обеспечение подразделений комбината технической и питьевой водой в соответствии с санитарными нормами и стандартами;
- водоотведение от цехов, очистка ливневых и производственных сточных вод;
- перекачка хозяйственных фекальных вод на очистные сооружения города;
- безопасная эксплуатация гидротехнических сооружений;
- эксплуатация оборотных систем водоснабжения ЭСПЦ и СПЦ №1.

Первоначальная численность сотрудников подразделения составляла 294 человека, сегодняшняя—149.

○ Теплотехническая лаборатория (ТТЛ)

Теплотехническая лаборатория основана в ноябре 1982 года (приказ № 487 от 10 ноября 1982 года). Первым руководителем лаборатории был Виктор Фёдорович Воронов, который руководил коллективом до 1983 года.

С 1983 по 2003 год должность руководителя теплотехнической лаборатории занимал Александр Иванович Булгаков. С 2003 года и по настоящее время ТТЛ возглавляет Сергей Викторович Попов.

На момент образования численность сотрудников составляла 11 человек. Основными видами деятельности были обеспечение надёжной и производительной работы теплотехнических агрегатов на комбинате, разработка и наладка их тепловых режимов, осуществление контроля за эксплуатацией теплотехнических агрегатов, учёт и нормирование расхода топлива и тепла, разработка мероприятий по их экономии.

Сегодня в подразделении трудятся 34 человека.

Функции и специализация ТТЛ:

- выполнение пусконаладочных и режимно-наладочных работ на газопотребляющих и тепловых агрегатах, а также энергетическом оборудовании комбината, контроль за их состоянием и условиями эксплуатации;

- планирование потребления теплоэнергетических ресурсов по комбинату и контроль за их рациональным использованием.

Теплотехническая лаборатория обеспечивает производительность и экономичность работы газопотребляющих и тепловых агрегатов предприятия, что позволяет выпускать продукцию требуемого качества.

○ Лаборатория пожарной защиты (ЛПЗ)

На основании приказа № 277 от 1 апреля 1985 года с целью противопожарной защиты объектов ОЭМК была создана лаборатория систем пожарной защиты. Первым её начальником—с 1985 по 1988 год—был Борис Алексеевич Глотов. Численность коллектива на момент образования лаборатории составляла 36 человек, перед которыми стояла основная задача, связанная с улучшением организации обслуживания, повышением надёжности систем противопожарной защиты в подразделениях комбината.

С 1988 по 2002 год коллектив возглавлял Александр Николаевич Шестаков. С 2002 года лабораторией руководит Александр Митрофанович Михайлов. Сегодня в ЛПЗ трудятся 50 человек.

Функции подразделения:

- техническое обслуживание, текущий ремонт, проверка работоспособности систем АПТиПС (автоматического пожаротушения и пожарной сигнализации) на объектах предприятия в сроки, установленные утверждёнными регламентами;
- техническое обслуживание, ремонт и зарядка огнетушителей, заправка баллонов автоматического газового пожаротушения подразделений комбината;
- разработка и внедрение мероприятий по модернизации и повышению надёжности систем АПТиПС на объектах ОЭМК;
- обучение лиц, ответственных за эксплуатацию систем АПТиПС в подразделениях комбината.

Лаборатория пожарной защиты призвана повышать пожаробезопасность цехов и подразделений ОЭМК, снижать риск возникновения аварийных ситуаций в технологической цепочке производства.

○ Управление главного механика (УГМ)

Отдел главного механика образован приказом № 486 от 27 июня 1974 года «О структуре дирекции строящегося Оскольского электрометаллургического комбината» министра чёрной металлургии СССР И. Казанца.

Основным видом деятельности отдела было участие в подготовке контрактов по строительству основных подразделений ОЭМК: цеха окомкования и металлзации, ЭСПЦ, сортопрокатных цехов №1 и №2. В функции ОГМ также входило содержание и ремонт козловых кранов базы оборудования УКОМ, уже введённых в эксплуатацию, и изготовление нестандартизированного оборудования.

На момент назначения первого главного механика в составе отдела числился один человек. К 1985 году в коллективе трудились 77 человек.

Первый главный механик комбината Евгений Константинович Николин назначен в апреле 1975 года и руководил отделом до 1989 года. С 1989 по 1996 год подразделение

возглавлял Виталий Павлович Домбровский. С 1996 по 2004 год главным механиком был Владимир Николаевич Красников. В 1997 году отдел главного механика переименован в управление. В 2004 году на должность главного механика комбината назначен Виктор Иванович Безукладов, который возглавляет подразделение по настоящее время.

Сегодняшняя численность подразделения—43 человека.

Функции и специализация УГМ:

- изготовление запасных частей и нестандартизированного оборудования (с учётом имеющихся технических возможностей) для всех подразделений комбината и дочерних предприятий;

- проведение технического обслуживания, организация и проведение текущих и капитальных ремонтов как основного, так и вспомогательного технологического оборудования подразделений комбината и дочерних предприятий;

- организация и осуществление технического надзора за эксплуатацией механического оборудования комбината, грузоподъёмных механизмов, гидро-пневмо-смазочного оборудования, осуществление вибродиагностики вращающегося оборудования роторного типа.

В настоящее время управлением главного механика производится оборудование и запчасти для проведения капитальных и текущих ремонтов, а также выполнения программы технического перевооружения. УГМ задействовано во всех проводимых на комбинате мероприятиях по модернизации и техническому перевооружению.

○ Цех ремонта металлургического оборудования (ЦРМО)

22 апреля 1982 года был подписан приказ №174 «Об организации цеха ремонта металлургического оборудования».

С 1982 по 1988 год коллективом руководил Владимир Иванович Гулов, с 1988 по 1991 год—Виктор Николаевич Проскурин.

С 1991 года и по настоящее время коллектив ЦРМО возглавляет Евгений Викторович Головин.

Основным видом деятельности подразделения являлась организация ремонтов и обслуживание технологического оборудования в цехах окомкования и металлизации (ремонт металлургического оборудования, ремонт грузоподъёмных кранов и механизмов, замена и стыковка конвейерных лент).

Численность на момент образования составляла 116 человек. Сегодня в подразделении трудятся 397 человек.

Функции цеха:

- выполнение текущих и капитальных ремонтов механического оборудования;
- изготовление запасных частей и резинотехнических изделий;
- оперативно-производственное планирование;
- обеспечение необходимого технического уровня производства ремонтов;
- участие в разработке и проведении мероприятий по модернизации производства;
- соблюдение технологической дисциплины.

Коллектив ЦРМО, проводя ремонты металлургического оборудования в основных цехах, обеспечивает стабильную безаварийную работу комбината. Это приводит к сокращению времени ремонтов, увеличению межремонтного периода, срока эксплуатации и производительности оборудования основных цехов, экономии материалов и энергоресурсов, увеличению объёма производства стали и проката.

○ Ремонтно-механический цех (РМЦ)

В 1979 году был основан, а в 1983 году пущен в эксплуатацию ремонтно-механический цех. Первым руководителем назначен Николай Петрович Иванов, который проработал в этой должности с 1979 по 1983 год. С 1983 по 1986 год начальником цеха был Борис Константинович Беляев. С 1986 по 1987 год эту должность занимал Анатолий Павлович Калюгин, с 1987 по 2004 год—Валерий Степанович Николайчук, с 2004 по 2008 год—Василий Васильевич Иванов. С 2009 года и по настоящее время цехом руководит Игорь Викторович Свиридов.

Первоначальная численность подразделения по штату составляла 310 человек, фактически—134 человека.

Сегодняшняя численность цеха по штату составляет 311 человек, фактически—294 человека.

Основным видом деятельности на момент образования было изготовление и ремонт запасных частей для подразделений комбината.

Основным направлением деятельности РМЦ в настоящее время является изготовление и ремонт запасных частей и сменного оборудования для подразделений ОЭМК.

Ремонтно-механический цех изготавливает сменное технологическое оборудование для процесса выпуска стали и её окончательной обработки.

○ Цех металлоконструкций (ЦМК)

30 июля 1979 года на основании приказа № 179 основан цех металлоконструкций. Первым руководителем назначен Семён Егорович Негодяев, который проработал в этой должности с 1979 по 1991 год. С 1991 года и по настоящее время начальником цеха является Александр Владимирович Криволапов.

Первоначальная численность сотрудников—166 человек, сегодняшняя—132.

Главным видом деятельности на момент образования было изготовление и ремонт оборудования основных цехов комбината.

Функции и специализация подразделения—выполнение ремонтов, изготовление запчастей и оборудования для подразделений комбината.

Цех металлоконструкции обеспечивает и поддерживает работоспособность оборудования металлургического производства.

○ Управление автоматизации и метрологии (УАМ)

7 апреля 1977 года на ОЭМК был издан приказ «Об организации службы автоматизации и АСУ», определивший структуру будущей службы автоматизации, в которую входили информационно-вычислительный центр, лаборатория метрологии, центральная лаборатория автоматизации и механизации и служба контрольно-измерительных приборов и автоматики. Службу автоматизации возглавил Владимир Иванович Янцен. На момент издания приказа она насчитывала три человека, а в июле 1977 года здесь работали уже 12 человек.

Специалисты службы автоматизации участвовали в заключении контрактов на поставку оборудования, вели надзор за качеством монтажных и пусконаладочных работ контроль-

но-измерительных приборов, средств и систем автоматизации, вместе с иностранными специалистами принимали активное участие в пуске систем автоматизации основных цехов комбината.

В ноябре 1988 года образовано управление автоматизации и метрологии, объединившее все соответствующие службы в целях создания единого подразделения для разработки, внедрения и сопровождения автоматизированных систем управления технологическими процессами и производством в структурных подразделениях комбината. Возглавил управление заместитель главного инженера комбината по автоматизации—начальник управления Юрий Александрович Лубышев.

В 2001 году начальником назначен Виктор Николаевич Лягузин. А с 2008 и по настоящее время УАМ руководит заместитель главного инженера комбината по автоматизации—начальник управления Александр Андреевич Кохтенко. Сегодня в управлении работают 510 человек.

Основная задача УАМ—обеспечение работоспособности всех существующих систем автоматизации комбината.

К основным видам деятельности управления автоматизации и метрологии относятся:

- метрологический контроль за всеми средствами измерения. С недавнего времени управление занимается анализом измерительных систем, проводит измерения относительно эталона разного рода приборов, начиная от линеек и штангенциркулей и заканчивая сложнейшими газоанализаторами и хроматографами;
- обеспечение радиационной безопасности ОЭМК (входной контроль на предмет радиационного излучения грузов, поступающих на ОЭМК автомобильным и железнодорожным транспортом), а также контроль качества сварных соединений методами неразрушающего контроля;
- техническое перевооружение производства;
- реконструкция или модернизация систем автоматизации существующего оборудования в подразделениях комбината или ввод в строй новых мощностей.

○ Управление информационных технологий (УИТ)

Управление информационных технологий образовано 12 февраля 2003 года на базе центра информационных технологий управления автоматизации и метрологии, который возглавлял Сергей Александрович Карепов. С момента образования УИТ и до настоящего времени подразделением руководит Анатолий Михайлович Фомин. Первоначальная численность управления составляла 107 человек. Сегодня в коллективе трудятся 102 человека.

Основной задачей УИТ является разработка, внедрение и сопровождение интегрированной системы управления ОАО «ОЭМК» на базе SAP R/3 в следующих областях:

- управление закупками и запасами материалов;
- управление производством металлопродукции;
- управление сбытом продукции;
- управление ремонтами оборудования;
- управление производством запасных частей;
- управление затратами и прибылью;
- управление инвестициями и капитальным строительством;

- бухгалтерский и финансовый учёт;
- налоговый учёт;
- управление персоналом и расчёт заработной платы.

В настоящее время невозможно представить жизнь комбината без системы SAP R/3, которая охватывает все сферы деятельности комбината. Около 600 пользователей из всех структурных подразделений ежедневно применяют систему в своей работе.

Основные функции управления:

- обеспечение бесперебойной работы пользователей в информационных сетях комбината;
- обеспечение доступа к Интернету и корпоративной электронной почте;
- разработка, внедрение и модернизация автоматизированных систем управления производством;
- защита коммерческой информации от внешних угроз с помощью системы антивирусной и антиспамовой защиты.

Бесперебойное функционирование систем автоматизации немыслимо без базисных средств. Это операционные системы UNIX, AIX, управляющие серверами обработки данных, а также системы управления базами данных ORACLE; программное обеспечение на персональных компьютерах пользователей. Для обеспечения сохранности данных ежедневно выполняются регламентные работы по их копированию и архивированию.

○ Отдел технического контроля (ОТК)

Отдел технического контроля основан 4 октября 1982 года. Основной вид деятельности на момент образования—контроль качества поставляемых на комбинат концентрата и окисленных окатышей. Официальные данные о тогдашней численности ОТК не сохранились, но, по воспоминаниям работников подразделения, она составляла 19 человек.

С 1882 по 1887 год должность начальника отдела технического контроля занимал Станислав Васильевич Тимофеев. С 1988 по 1990 год ОТК возглавлял Владимир Васильевич Мартыанов. В 1990 году на эту должность был назначен Николай Дмитриевич Олейников.

В августе 1993 года отдел технического контроля был введён в штат технического управления, в июле 2003 года выведен из состава ТУ. С этого времени и по настоящий момент начальником ОТК является Андрей Александрович Сергеев.

Сегодняшняя численность подразделения—247 человек.

Функции и специализация подразделения:

- осуществление входного контроля качества сырья и материалов;
- контроль исполнения технологии согласно утверждённому схематическому контролю;
- контроль качества продукции на технологических переделах;
- аттестация готовой продукции;
- оформление соответствующей документации и отгрузочных сертификатов качества на отгружаемую продукцию;
- осуществление работы по качеству продукции с поставщиками сырья и материалов, потребителями продукции комбината.

Отдел технического контроля организует:

- контроль соблюдения технологического процесса и качества продукции в процессе производства;

- входной контроль поступающих на комбинат сырья и материалов в соответствии с требованиями нормативной документации, договоров, контрактов;
- контроль качества продукции в соответствии с требованиями стандартов, технических условий и других нормативных документов;
- работу участков отдела в соответствии с требованиями, предусмотренными системой менеджмента качества, действующей на комбинате.

○ Производственное управление (ПРУ)

Приказом № 842 Министерства чёрной металлургии СССР от 10 ноября 1975 года была утверждена структура управления Оскольского электрометаллургического комбината, в котором указан производственный отдел. В 1982 году первым начальником производственного отдела назначен Александр Ефимович Пратусевич, который проработал в этой должности до 1985 года.

Заместителем главного инженера—начальником производственного отдела с 1985 по 1986 год был Олег Иванович Тищенко, с 1986 по 1987 год—Борис Михайлович Черненилов, с 1987 по 1989 год—Василий Алексеевич Федосеенко. С 1989 по 1991 год в этой должности работал Сергей Яковлевич Акулов, с 1991 по 2001 год—Игорь Викторович Лямкин, с 2001 по 2002 год—Сергей Иванович Шишковец, с 2002 по 2007 год—Николай Кузьмич Анисимов. С октября 2007 года и по настоящее время производственное управление возглавляет Александр Николаевич Козлов.

Первоначальная численность отдела составляла 15 человек, четверо из них—диспетчеры комбината. Сегодня численность производственного управления—23 человека, из них восемь—диспетчеры комбината.

Основные функции отдела на момент образования:

- формирование портфеля заказов (сбыт), согласно «Протоколу загрузки» Министерства чёрной металлургии;
- планирование, организация, обеспечение производства по выполнению портфеля заказов;
- контроль за выполнением производственных заданий, графиков по производству и отгрузки продукции.

Основные функции производственного управления:

- планирование, организация, обеспечение производства цехов по выполнению производственной программы и портфеля заказов;
- контроль выполнения производственных заданий, графиков по производству и отгрузке;
- решение проблем по исключению срывов выполнения суточных производственных заданий.

○ Техническое управление (ТУ)

История технического управления начинается с образования в 1978 году центральной заводской лаборатории. Её руководителем был назначен Александр Михайлович Ереметов.

Первоначально численность работников составляла 244 человека.

На этапе формирования вновь создаваемой службы основными задачами были:

- обеспечение лабораторным контролем всех качественных показателей готовой продукции и технологических процессов на комбинате;
- создание лаборатории, оснащённой самым современным оборудованием для проведения научно-исследовательских работ.

Формирование коллектива началось с образования лаборатории окомкования и металлургии.

В период с 1978 по 1988 год сформированы основные контрольные и исследовательские лаборатории: сталеплавильная, химическая, лаборатория металловедения, прокатная; лаборатория механических испытаний, огнеупорная, физическая.

В 1993 году приказом № 427 образовано техническое управление, в которое вошли центральная заводская лаборатория, технический отдел и отдел технического контроля.

Численность работников ТУ составляла 434 человека.

Первым техническим директором в 1993 году был назначен Борис Юрьевич Зеличёнок.

С 1998 по 2007 год техническим управлением руководил Евгений Иванович Гонтарук. С 2007 года и по настоящее время ТУ возглавляет Вячеслав Иванович Фомин.

В 2003 году приказом № 190К из состава технического управления выведен в отдельную структурную единицу комбината отдел технического контроля.

Сегодня в ТУ трудится 268 человек, из них больше половины—инженерно-технические работники.

Основными направлениями деятельности технического управления являются:

- обеспечение лабораторным контролем технологии и готовой продукции;
- разработка технологии и освоение производства новых видов продукции;
- проведение научно-исследовательских работ, направленных на повышение эффективности производства, улучшение технико-экономических показателей производства;
- техническое нормирование сырья, основных и вспомогательных материалов;
- разработка, внедрение, обеспечение функционирования и улучшения системы менеджмента качества;
- разработка технологической документации и техническое сопровождение продаж;
- обеспечение научно-технической информацией и литературой работников комбината;
- обеспечение и организация работ по рационализации и изобретательству.

Передовая технология и устойчивый технологический процесс, высокий профессиональный уровень персонала технического управления позволяют ОЭМК выполнять широкий спектр заказов на металлопродукцию и обеспечивать уровень качественных показателей, регламентируемых конкретным потребителем.

○ Цех подготовки производства и ремонтов (ЦППиР)

Цех подготовки производства и ремонтов организован на базе цеха комплектации оборудования и цеха подготовки производства, согласно приказу № 763 от 21 октября 2002 года. С 2002 года начальником ЦППиР был Пётр Васильевич Котарев, с 2005 по 2006 год—Геннадий Иванович Селезнёв.

В 2007 году коллектив цеха возглавил Олег Евгеньевич Бажинов.

Основные виды деятельности на момент образования подразделения:

- выгрузка поступающих материально-производственных запасов;
- приём, хранение, получение и доставка материально-производственных запасов от поставщиков и доставка их на склады;
- погрузка продукции получателям;
- доставка материально-производственных запасов в подразделения комбината.

На момент образования цеха численность работников составляла 279 человек. Сегодняшняя численность—286 человек (с учётом ввода участка изготовления реквизита на базе участка ремонтно-строительного цеха).

ЦППИР обеспечивает все подразделения комбината материалами, запчастями, оборудованием, горюче-смазочными материалами для всех видов деятельности.

○ Управление охраны окружающей среды (УООС)

Управление охраны окружающей среды было основано 30 июля 1979 года как лаборатория защиты водного и воздушного бассейна. Её начальником назначен Виктор Фёдорович Воронов.

Численность коллектива на момент образования подразделения составляла пять человек.

Основными видами деятельности были аналитический контроль за качеством хозяйственной и сточной воды, а также проведение наладочных и приёмо-сдаточных работ строящихся объектов комбината.

В 1981–1987 годах исполняющим обязанности начальника лаборатории защиты водного и воздушного бассейна была Людмила Александровна Кошечев.

С 1987 по 1993 год она являлась начальником лаборатории.

В 1993–2002 годах центральную водно-воздушную лабораторию возглавляла Галина Георгиевна Писарова.

С 2002 года и по настоящее время должность заместителя главного инженера комбината по экологии—начальника управления охраны окружающей среды занимает Виктор Фёдорович Щеглов.

Сегодняшняя численность подразделения—53 человека.

Функции УООС:

- организация системы управления охраной окружающей среды как составной части системы управления комбинатом в целом. Разработка предложений по формированию, корректировке и совершенствованию политики ОЭМК в области экологии;
- поддержание сертификации системы экологического менеджмента предприятия (СЭМ) в заявленной области производства на соответствие требованиям международного стандарта; планирование, организация и проведение внутренних аудитов СЭМ в структурных подразделениях комбината;
- разработка, корректировка и контроль за выполнением экологических целей, задач и программ экологических мероприятий ОЭМК и его подразделений, направление отчёта о выполнении мероприятий в надзорные организации;
- проведение производственно-экологического контроля за соблюдением санитарно-эпидемиологического и природоохранного законодательства, правил, предписаний и рекомендаций надзорных организаций;

○ организация и обеспечение проведения работ по инструментальному контролю качественной и количественной характеристик выбросов вредных веществ в атмосферу и водоёмы;

○ организация проведения инвентаризации источников выбросов в атмосферу отходов производства и потребления комбината, разработка и пересмотр норм предельно допустимых выбросов и нормативов допустимых сбросов, лимитов размещения отходов предприятия; предоставление государственной статистической отчётности в области охраны окружающей среды;

○ расчёты платежей за загрязнение окружающей среды;

○ ведение мониторинга влияния ОЭМК на окружающую среду на границе санитарно-защитной зоны и территории населённых мест на основе инструментально-лабораторного контроля.

Управление охраны окружающей среды проводит замер вредных и опасных производственных факторов на рабочих местах. Осуществляет контроль за соблюдением санитарно-гигиенических нормативов питьевого режима в подразделениях комбината. Участвует в комплексных исследовательских и наладочных работах по совершенствованию технологических процессов очистки сточных вод, отходящих газов и вентиляционных систем. Организует мониторинг водно-химического режима оборотных циклов технической воды с целью увеличения срока службы основного технологического оборудования предприятия и предотвращения простоев и аварий оборудования.

○ Газоспасательная станция (ГСС)

Газоспасательная станция основана в 1982 году (по приказу директора комбината В.А. Башкова №403 от 27 сентября 1982 года). Первым руководителем станции с 1982 по 2005 год был Владимир Тихонович Богомазов.

На момент образования численность сотрудников составляла 16 человек.

Основными видами деятельности были обучение газоспасательному делу тружеников комбината, которым предстояло трудиться на объектах газового хозяйства, контроль воздушной среды на загазованность и допуск персонала цехов к выполнению газоопасных работ, участие при вводах в эксплуатацию газопроводов и газопотребляющих агрегатов.

С 2006 года станцией руководит Юрий Борисович Волков.

Численность коллектива ГСС—38 человек.

Основные задачи:

- спасение людей в местах с загазованной атмосферой и оказание первой доврачебной помощи пострадавшим;
- проведение профилактической работы по предупреждению аварий на объектах газового хозяйства комбината;
- контроль за загазованностью воздушной среды в газоопасных местах цехов комбината, допуск цехового персонала к выполнению газоопасных работ и наблюдение за безопасным производством этих работ.

Газоспасательная станция совместно с цеховым персоналом участвует в осуществлении контроля с целью обеспечения безопасной эксплуатации объектов газового хозяйства, обеспечивает безопасные пуски, остановки газопотребляющих агрегатов и газопроводов, участвует в проводимых ремонтах оборудования с применением газозащитной аппаратуры.

○ Управление капитального строительства и ремонтов зданий и сооружений (УКСиР)

Управление капитального строительства и ремонтов зданий и сооружений основано в 1974 году.

Основным видом деятельности являлось осуществление надзора за строительством всех объектов ОЭМК.

На момент образования в коллективе работал один человек.

В 1975 году на должность начальника управления назначен Николай Петрович Мельников. С 1976 по 1981 год эту должность занимал Виктор Васильевич Севрюков.

С 1981 по 1985 год начальником был Пётр Иванович Кондаков, с 1985 по 1996 год—Анатолий Павлович Кубышкин.

С 1996 года и по настоящее время управлением руководит Пётр Ильич Кузнецов.

На сегодняшний день численность управления—139 человек.

Основные функции подразделения:

- планирование, организация и осуществление капитального строительства и ремонтов зданий и сооружений;
- обеспечение проектно-сметной документацией капитального строительства и ремонтов зданий и сооружений;
- контроль качества и подтверждения фактически выполненных объёмов ремонтных и строительно-монтажных работ.

УКСиР осуществляет функции заказчика и генерального подрядчика по капитальному строительству объектов комбината согласно инвестиционной программе по техническому перевооружению комбината, а также надзор за состоянием строительных конструкций производственных зданий и сооружений и разработку проектно-сметной документации для производства плановых капитальных ремонтов как строительных конструкций, так и всех видов используемого на ОЭМК оборудования.

С октября 2002 года в структуру УКСиР включён проектно-конструкторский отдел.

Проектно-конструкторский отдел был образован 31 декабря 1975 года, начальником назначен Николай Ефимович Кедровский.

На момент образования ПКО численность коллектива составляла 105 человек.

Основной задачей проектно-конструкторского отдела являлась разработка проектов и рабочих чертежей, проведение ремонтов основных средств и строительство новых объектов с обеспечением высокой экономической эффективности с учётом требований техники безопасности.

С 1989 по 2007 год коллектив ПКО возглавлял Михаил Тихонович Рудаков. С 2007 года и по настоящее время—Юрий Евгеньевич Сафонов.

Численность сотрудников ПКО на сегодняшний день составляет 48 человек.

Функции ПКО УКСиР:

- разработка проектно-конструкторской и сметной документации на строительство, реконструкцию и техническое перевооружение производств и объектов комбината;
- консультации по техническим вопросам, выдача заключений по рационализаторским предложениям и изобретениям;
- разработка проектно-конструкторской и сметной документации по принятым к использованию изобретениям и рационализаторским предложениям, мероприятиям, обеспечивающим безопасные условия труда, промышленной санитарии, противопожарной безопасности;

○ осуществление методического руководства работой конструкторов других подразделений комбината;

○ разработка и внедрение мероприятий, направленных на повышение качества проектно-конструкторской и сметной документации и сокращение стоимости проектно-конструкторских работ за счёт внедрения прогрессивных методов проектирования, компьютерной техники, широкого использования в проектах стандартизированных и унифицированных узлов и деталей.

○ Управление охраны труда и промышленной безопасности (УОТиПБ)

Согласно приказу Министерства чёрной металлургии СССР от 12 октября 1977 года №820 «О внесении изменений в структуру управления Оскольского электрометаллургического комбината» образован отдел техники безопасности.

Основными видами деятельности были:

- проведение вводного инструктажа по технике безопасности;
- аттестация инженерно-технических работников на знание правил, норм и инструкций по технике безопасности;
- организация разработки и согласование инструкций по технике безопасности.

Первоначальная численность подразделения составляла два человека. Сегодняшняя численность подразделения—15 человек. С 1977 по 1979 год управлением руководил Владимир Андреевич Сафронов, с 1979 по 1983 год—Владимир Ильич Казармщиков, с 1983 по 1988 год—Владимир Егорович Попов, с 1988 по 1989 год—Владимир Васильевич Жосан, с 1989 по 1999 год—Николай Павлович Глушков. В 1999 году начальником управления назначен Владимир Борисович Гладыш, который занимает эту должность в настоящее время.

Основными направлениями деятельности УОТиПБ являются:

- организационно-методическая работа по управлению охраной труда и промышленной безопасностью;
- контроль за соблюдением работниками комбината законов и иных нормативно-правовых актов по охране труда и промышленной безопасности.

Функции управления:

- организация функционирования на комбинате системы управления охраной труда и промышленной безопасностью;
- обеспечение оперативного учёта и анализа причин производственного травматизма, профессиональной заболеваемости, аварий и инцидентов;
- обеспечение проведения в структурных подразделениях комбината аттестации рабочих мест по условиям труда;
- оценка, анализ и управление производственными рисками;
- установление связей с научно-исследовательскими, проектными институтами, органами Ростехнадзора и Государственной инспекции труда, медицинскими учреждениями по решению проблем снижения травматизма и заболеваемости на комбинате;
- анализ расходования средств на финансирование мероприятий по улучшению условий и охраны труда;
- обеспечение проведения на комбинате экспертизы промышленной безопасности технических устройств, зданий и сооружений;
- обеспечение проведения обучения, инструктажей, аттестации и проверки знаний у работников комбината по охране труда и промышленной безопасности;

- разработка мероприятий по охране труда и промышленной безопасности и контроль за их выполнением;
- согласование разрабатываемой проектной документации;
- участие в работе комиссий по приёмке в эксплуатацию и приёмке из ремонта объектов и технологического оборудования;
- доведение требований законодательных и нормативно-правовых актов по охране труда и промышленной безопасности до сведения работников ОЭМК;
- разработка локальных нормативных документов по охране труда и промышленной безопасности;
- контроль за выполнением работниками комбината требований законодательных, нормативно-правовых актов и локальных нормативных документов по охране труда и промышленной безопасности.

УОТиПБ обеспечивает безопасные условия труда на комбинате.

○ Служба защиты собственности (СЗС)

В декабре 1996 года на ОЭМК был создан отдел экономической безопасности. Тогда здесь работали три человека. Основной задачей отдела являлось своевременное выявление угроз интересам предприятия и устранение причин и условий, способствующих нанесению комбинату материального и морального ущерба.

В 2000 году на базе ОЭБ было создано управление безопасности (УБ), в состав которого вошли ОЭБ, ВВО (ведомственная военизированная охрана) и второй отдел. Одновременно расширены и функции подразделения.

В сентябре 2008 года, в свете новых экономических условий, УБ преобразовано в службу защиты собственности. В настоящее время численность СЗС—42 человека.

Основными направлениями работы службы защиты собственности являются:

- снижение рисков комбината на основных направлениях его финансово-хозяйственной деятельности;
- защита законных прав и интересов предприятия во взаимоотношениях с организациями различных форм собственности;
- организация и обеспечение охраны объектов ОЭМК;
- организация мероприятий режимного характера.

Руководителем подразделения с момента его образования и до настоящего времени является Владимир Ильич Масленников.

○ Отдел гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций (ОГОиЧС)

В соответствии с «Положением об органах гражданской обороны в системе Министерства чёрной металлургии СССР», утверждённым приказом министра чёрной металлургии СССР №96с от 12 мая 1976 года, на ОЭМК, согласно приказу №1/ГО от 25 января 1977 года, был создан штаб гражданской обороны. В 2000 году он преобразован в отдел гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций. Первым руководителем отдела назначен Василий Иванович Демьяненко, который проработал в этой должности с 1977 по 2000

год. С 2000 по 2009 год коллектив возглавлял Евгений Фёдорович Зимин. С марта 2009 года отделом руководит Владимир Михайлович Аргучинский.

Первоначальная численность сотрудников ОГОиЧС составляла три человека, сегодняшняя—пять человек.

Основными видами деятельности на момент образования штаба ГО были:

- создание формирований гражданской обороны, способных выполнять возложенные на них функции по предназначению и оснащению этих формирований табельным имуществом;
- обучение и подготовка к действиям в случае чрезвычайных ситуаций;
- контроль за строительством защитных сооружений;
- подготовка и отработка документов по вопросам гражданской обороны.

Функции и специализация сегодня:

- защита персонала комбината и членов их семей (укрытие в защитных сооружениях, рассредоточение и эвакуация в загородную зону), обеспечение средствами индивидуальной защиты;
- обеспечение устойчивости работы ОЭМК;
- аварийно-спасательные и другие неотложные работы в очаге поражения;
- всеобщее обязательное обучение персонала способам и средствам защиты;
- защита продовольствия и сырья, водоисточников и систем водоснабжения от радиационного, химического и биологического заражения, а также проведение мероприятий по ликвидации последствий их заражения;
- создание, подготовка и поддержание в постоянной готовности формирований ГО;
- подготовка и проведение мероприятий по светомаскировке;
- создание и поддержание в готовности пункта управления, средств оповещения и связи.

Отдел гражданской обороны и чрезвычайных ситуаций поддерживает постоянное функционирование комбината с минимальными потерями в случае возникновения чрезвычайных ситуаций.

○ Финансово-кредитное управление (ФКУ)

Финансовый отдел организован в 1978 году. Руководителями подразделения были: Валентина Егоровна Сотникова (с 1978 по 1982 год); Василий Митрофанович Мальцев (с 1982 по 1984 год); Вера Алексеевна Домашова (с 1984 по 1987 год); Лидия Ивановна Архипова (с 1987 по 1988 год); Нэлли Васильевна Карманова (с 1988 по 1996 год); Василий Михайлович Ледовской (с 1996 по 1998 год); Клавдия Фёдоровна Мануковская (с 1998 по 2001 год).

С 2001 года и по настоящее время финансово-кредитное управление возглавляет Татьяна Александровна Иванова (финансовый отдел преобразован в ФКУ в феврале 2007 года).

Первоначальная численность финансового отдела составляла два человека. На сегодняшний день в управлении трудится 21 человек.

Основными функциями ФКУ являются:

- участие в составлении планов финансово-хозяйственной деятельности комбината и контроль за их исполнением;
- обеспечение финансовыми ресурсами подразделений комбината;

- осуществление расчётов с рабочими и служащими комбината, с бюджетом Российской Федерации, с контрагентами согласно заключенным договорам;
- работа с банками по привлечению кредитов, согласование и оформление кредитных договоров, договоров займа и договоров залога.

○ Управление сводного бюджетирования (УСБ)

Управление сводного бюджетирования основано в 2007 году на базе отдела долгосрочного и среднесрочного бюджетирования. Численность управления на момент образования и по настоящее время не изменилась и составляет 10 человек.

С первого дня работы и по сегодняшний день подразделением руководит Надежда Георгиевна Переверзева.

Основными направлениями деятельности УСБ являются:

- сводное финансово-экономическое планирование и бюджетирование;
- прогнозирование деятельности комбината и дочерних обществ;
- подготовка квартальных и годовых отчётов по исполнению финансового плана комбината и дочерних обществ для руководства комбината и акционеров;
- оценка эффективности мероприятий технического перевооружения и реконструкции, нового строительства, реструктуризации комбината.

Эффективная реализация основных направлений деятельности управления сводного бюджетирования, выраженная в подготовке достоверных данных, позволяет руководителям ОЭМК первого уровня принимать эффективные управленческие решения.

○ Планово-экономическое управление (ПЭУ)

Плановый отдел начал функционировать в 1975 году с назначением на должность начальника отдела Ринальда Фёдоровича Хлебникова.

В 1976 году плановый отдел был переименован в планово-экономический отдел. И с этого времени по 1984 год его начальником был Ринальд Хлебников. С 1986 по 1988 год эту должность занимал Юрий Константинович Шумко. В 1989 году отдел возглавлял Николай Иванович Мирской.

В 1989 году планово-экономический отдел объединили с отделом труда, и с 1989 по 1993 год Николай Мирской был начальником отдела экономики производства и организации труда.

В 1994 году отдел экономики производства и организации труда переименован в отдел планирования производства и себестоимости, а его начальником назначена Фаина Сергеевна Митрошина. В 1995 году отдел планирования производства и себестоимости был переименован в плановый отдел экономического управления, начальником которого до 1999 года оставалась Фаина Митрошина.

В 1999 году плановый отдел экономического управления переименован в плановый отдел, который по-прежнему возглавляла Фаина Митрошина.

С 2000 по 2003 год эту должность занимал Сергей Алексеевич Мормоль, с 2003 по 2005 год — Елена Семёновна Проскурякова.

В 2005 году, в соответствии с приказом № 308К от 15 сентября 2005 года «О реорганизации финансово-экономической службы комбината», плановый отдел переименован в

планово-экономическое управление. С этого времени и по настоящий момент начальником ПЭУ является Елена Проскурякова.

На момент образования планового отдела, в 1974 году, численность подразделения составляла три человека. На сегодняшний день в ПЭУ трудятся 50 человек, в том числе экономисты, работающие в 15 подразделениях комбината (ремонтных, энергетических, транспортных и основных цехах).

До 1977 года основными функциями планового отдела были:

- планирование и финансирование капитального строительства;
- ведение сводной отчётности по капитальному строительству;
- планирование затрат на содержание дирекции строящегося комбината.

В соответствии с приказом Министерства чёрной металлургии СССР № 733 от 13 сентября 1977 года, приказом по Оскольскому электрометаллургическому комбинату № 100 от 28 октября 1977 года о частичном вводе в эксплуатацию и организации основной деятельности комбината на базе цехов водоснабжения, сетей и подстанций, автотранспортного, жилищно-коммунального хозяйства, ремонтно-механического участка, планово-экономический отдел стал заниматься экономикой и планированием основной деятельности.

Основные функции управления сегодня:

- формирование ближайших и перспективных планов по производству товарной продукции, себестоимости и прибыли;
- ежесуточное калькулирование производственных заказов в системе R/3 и оперативное планирование в автоматизированной системе ДАС;
- планирование лимитов на производство для формирования ведомостей годовой и квартальной потребности на закупку ТМЦ по направлениям использования (1, 3, 4, 8).
- выполнение производственных, технических отчётов и анализа себестоимости продукции по вспомогательным и основным структурным подразделениям комбината;
- ведение реестра готовой продукции, услуг ремонтных цехов в системе R/3 за месяц;
- кодирование фактических затрат по местам возникновения затрат (МВЗ);
- подготовка материалов к совещаниям по производству и себестоимости в цехах и для рассмотрения на производственно-экономическом совете комбината;
- подготовка форм отчётности для управляющей компании (плановых, оперативных и отчётных);
- мониторинг и статистический учёт технико-экономических показателей производства.

○ Управление закупок оборудования (УЗО)

Управление закупок оборудования основано в 1991 году в результате слияния двух коммерческих подразделений: управления комплектации оборудованием и материалами (УКОМ) и отдела оборудования.

Управление комплектации оборудованием и материалами образовалось согласно приказу Министерства чёрной металлургии СССР № 486 от 27 июня 1974 «О структуре дирекции строящегося Оскольского электрометаллургического комбината».

Первым руководителем подразделения с 1974 по 1975 год был Пётр Яковлевич Рошупкин.

Отдел оборудования образован в 1984 году. С 1984 по 1989 год его возглавлял Виктор Леонидович Старостин. Первым руководителем объединённого управления назначен Геннадий Ильич Жандаров, который занимал эту должность с 1991 по 1995 год. С 1995

по 1996 год подразделение возглавлял Геннадий Анатольевич Евстратов, с 1996 по 2000 год—Борис Васильевич Семенихин, с 2000 по 2002 год—Евгений Ананьевич Фридкин, с 2002 по 2003 год—Владимир Юрьевич Саранцев, с 2003 по 2007 год—Юрий Николаевич Мансуров, с 2007 по 2008 год—Владимир Аркадьевич Шилов.

С 2008 года и по настоящее время УЗО возглавляет Юрий Николаевич Мансуров.

Первоначальная численность управления составляла 13 человек.

Сегодня в коллективе трудятся 53 человека.

Основной вид деятельности подразделения на момент образования—комплектация объектов строительства ОЭМК оборудованием и материалами.

На сегодняшний день основными функциями подразделения являются:

- обеспечение структурных подразделений комбината оборудованием и запчастями;
- комплектация объектов технического перевооружения и объектов капитального строительства комбината оборудованием и материалами.

УЗО обеспечивает работоспособность технологических агрегатов производственных подразделений комбината за счёт поставок запасных частей соответствующего качества к плановым ремонтам оборудования.

○ Управление закупок комплексных объектов (УЗКО)

Управление закупок комплексных объектов (ранее управление закупок по техническому перевооружению) основано в 2003 году.

До 30 апреля 2009 года подразделением руководил Владислав Владимирович Стражников. В настоящий момент обязанности начальника УЗКО исполняет Сергей Витальевич Кукин.

Первоначальная численность управления составляла 10 человек. Сегодня в коллективе трудятся 13 человек.

Функции и специализация подразделения:

- подготовка и исполнение контрактов на поставку оборудования и оказание услуг для реализации программы технического перевооружения;
- участие в подготовке и заключении контрактов на поставку инжиниринга оборудования;
- оказание услуг по исполнению контрактов по поставкам оборудования и выдачи его в монтаж, включая участие в завершающих этапах монтажа и ввода оборудования в эксплуатацию;
- контроль за соблюдением поставщиками своих обязательств по надёжной работе оборудования в гарантийный период.

○ Управление закупок сырья и материалов (УЗСиМ)

Управление закупок сырья и материалов основано 1 апреля 2000 года. Первым руководителем УЗСиМ был Виктор Владимирович Волошин.

На момент образования управления численность сотрудников составляла 46 человек.

Основным видом деятельности являлось своевременное и бесперебойное обеспечение подразделений комбината материально-производственными запасами, необходимыми для выполнения производственной программы.

С 2001 по 2007 год начальником управления был Сергей Николаевич Карпов. С мая 2007 года и по настоящее время эту должность занимает Дмитрий Николаевич Ирбеткин.

Численность подразделения—41 человек.

Функции и специализация управления:

- разработка годовых, квартальных, ежемесячных планов обеспечения подразделений комбината необходимыми материально-производственными запасами (МПЗ) для производственной деятельности, ремонтно-эксплуатационных нужд и строительства на основе нормативной потребности с учётом нормативного запаса;
 - участие в разработке нормативов и нормативных запасов оборотных средств;
 - подготовка документов для заключения договоров на поставку материалов;
 - оперативный учёт и контроль остатков сырья, топлива, огнеупоров, ферросплавов и так далее, материально-производственных запасов в цехах и на складах предприятия.
 - подготовка и анализ данных о фактическом расходе материалов;
 - своевременное предоставление материалов в юридическое управление для предъявления претензий и исков;
 - распределение всех поступающих на комбинат МПЗ по соответствующим местам хранения, контроль за их своевременной разгрузкой, сортировкой и оформлением приходных документов;
 - оформление отпуска МПЗ подразделениям комбината в соответствии с установленными графиками централизованной поставки, а также оформление документов на отпуск материалов сторонним лицам;
 - проведение инвентаризации МПЗ на складах предприятия;
 - недопущение сверхнормативных запасов на складах комбината и просроченной дебиторской и кредиторской задолженности.
- Управление закупок сырья и материалов обеспечивает подразделения комбината базовым сырьём и материалами требуемого качества.

○ Управление сопровождения продаж (УСП)

Управление сопровождения продаж основано в 1993 году. Первым руководителем был Михаил Геннадьевич Сенник.

На момент образования численность сотрудников подразделения составляла 25 человек.

Основным видом деятельности являлась реализация металлопродукции комбината. В 1997 года на должность начальника управления назначили Владимира Трофимовича Бурякова. С 1998 по 2000 год коллективом руководил Сергей Николаевич Шипилов. В 2000 году управление возглавил Анатолий Дмитриевич Федорищев. Игорь Викторович Лямкин был руководителем управления в 2002–2006 годах. В 2006 году начальником УСП снова стал Анатолий Федорищев. А с 2007 года и по настоящее время эту должность занимает Алексей Анатольевич Воротынцев.

Сегодняшняя численность подразделения—30 человек.

Функции управления:

- обеспечение заключения договоров на поставку основной продукции комбината на внутренний рынок;
- формирование портфеля заказов на металлопродукцию в соответствии с производственными программами и договорными обязательствами;

- контроль за исполнением принятых заказов на внутренний рынок;
 - обеспечение исполнения заключенных договоров на реализацию комбинатом продукции на внутренний рынок;
 - реализация попутной, неликвидной продукции и отходов производства.
- Роль подразделения в цепочке основного производства—сбыт продукции комбината.

○ Управление экспортных продаж (УЭП)

1 марта 1989 года на базе отдела по связям с иносфирмами образован отдел внешнеэкономических связей. Первым руководителем управления был Валерий Васильевич Андрианов, который занимал эту должность с 1989 по 1991 год. С 1991 по 1997 год коллектив возглавлял Виктор Фёдорович Воронов.

В 1995 году отдел переименован в управление внешнеэкономических связей, а с 1999 года—в управление экспортных продаж.

С 1997 по 1999 год подразделением руководил Владимир Алексеевич Твердохлебов.

С 1999 по 2003 год управление возглавлял Александр Ильич Солдаткин.

С 2003 года и по настоящее время начальником управления является Вадим Викторович Чуев.

Первоначальная численность сотрудников составляла семь человек. В конце 1993 года в штате находилось около 50 человек. В результате были образованы новые самостоятельные подразделения комбината: отдел переводов, отдел декларирования, отдел импорта, торговое представительство в Москве. На сегодняшний день в управлении трудятся 13 человек.

Основной вид деятельности на момент образования—организация и ведение всей внешнеэкономической деятельности ОЭМК, начиная с регистрации в Государственном реестре участников внешнеэкономических связей на осуществление экспортно-импортных операций по номенклатуре, изложенной в регистрационной карточке, в соответствии с действующим законодательством.

Функции управления сегодня:

- участие в оперативном и перспективном планировании деятельности комбината в области экспортных продаж совместно с техническими и экономическими подразделениями комбината;
- обеспечение реализации металлопродукции посредством организации получения запросов на экспортные поставки;
- предварительная проработка запросов с ответственными техническими и экономическими подразделениями ОЭМК;
- согласование с контрагентами оптимальных для комбината технических и коммерческих условий заказа;
- подготовка и подписание необходимой контрактной документации с последующим формированием портфеля заказов на производство металлопродукции для экспорта;
- организация и контроль своевременного полного исполнения обязательств комбината по экспортным контрактам;
- обеспечение необходимого документооборота отгрузочных и товаросопроводительных документов с контрагентами;
- взаимодействие с органами государственной власти РФ, ассоциациями производителей и экспортёров по вопросам, связанным с экспортными поставками продукции комбината;

- организация работы, связанной с участием комбината в распределении и учёте экспортных поставок продукции в соответствии с условиями международных соглашений о поставках металлопродукции из РФ;
 - работа в области отслеживания возможного применения нетарифных мер защиты (антидемпинговые, компенсационные, специальные защитные меры) на рынках сбыта продукции ОЭМК;
 - информирование технических и производственных служб комбината о перспективных направлениях технического развития с точки зрения укрепления и повышения конкурентоспособности комбината на внешнем рынке;
 - обработка полученных рекламаций и претензий контрагентов по количеству и качеству поставленной продукции и взаимодействие с соответствующими подразделениями комбината.
- Управление экспортных продаж участвует в оперативном и перспективном планировании экспортных продаж, осуществляет организацию и контроль исполнения обязательств по экспортным контрактам.

○ Управление коммерческих перевозок (УКП)

Управление коммерческих перевозок основано в 1993 году. Первым руководителем был Евгений Алексеевич Егоренков, который проработал в этой должности до 1995 года.

С 1995 по 2004 год подразделение возглавлял Иван Владимирович Чубыкин. С 2004 года и по настоящее время начальником управления является Михаил Васильевич Трусов. Первоначальная численность подразделения составляла 13 человек, сегодняшняя—14.

Управление осуществляло транспортно-экспедиторское обеспечение отгрузки продукции и её своевременную доставку потребителю по заключенным контрактам.

Функции и специализация подразделения сегодня:

- организация отгрузки продукции комбината в соответствии с утверждёнными графиками и заключенными контрактами;
 - исполнение графика по доставке груза потребителю в кооперации с транспортной структурой УК «Металлоинвест» в порты отгрузки;
 - снижение транспортной составляющей.
- Управление коммерческих перевозок является завершающим звеном в технологической цепочке производства отгрузки и доставки продукции потребителю.

○ Управление декларирования и таможенного оформления (УДТО)

В феврале 1993 года в составе отдела внешнеэкономических связей комбината была создана группа декларирования из двух человек, основной задачей которой являлась подача грузовых таможенных деклараций в отношении экспортно-импортных товаров ОЭМК.

В сентябре 2004 года в результате реорганизации из отдела внешнеэкономических связей было выделено УДТО. С момента образования его возглавляет Сергей Иванович Некрылов.

На сегодняшний день штатная численность УДТО—22 человека.

Основные задачи подразделения:

- подача грузовых таможенных деклараций от имени комбината в отношении экспортных и импортных товаров;
- расчёт и организация уплаты таможенных платежей (сборы за таможенное оформление, ввозная таможенная пошлина, налог на добавленную стоимость);
- подготовка документов и организация подтверждения фактического вывоза металлопродукции комбината на экспорт;
- оформление доставки ввозимых товаров.

При отгрузке металлопродукции на экспорт управление декларирования и таможенного оформления является конечной инстанцией, которая подаёт документы в таможенную для получения разрешения на таможенный режим «экспорт» и вывоз за пределы таможенной территории РФ. При импорте управление является первой инстанцией, которой таможенные органы дают разрешение на ввоз на территорию РФ товаров (сырьё, материалы, оборудование, запасные части и так далее), закупаемых по импорту.

○ Главная бухгалтерия

Главная бухгалтерия как отдельное подразделение была образована в 1974 году. Первым руководителем назначен Александр Григорьевич Панков, который занимал эту должность до 1988 года. С 1988 по 1993 год бухгалтерию возглавляла Лидия Ивановна Архипова. С 1993 по 2002 год главным бухгалтером комбината был Максим Максимилианович Чистов, с 2002 по 2007 год — Елена Дмитриевна Шитько. С 2007 года и по настоящее время подразделение возглавляет Андрей Фёдорович Чистяков.

Первоначальная численность бухгалтерии составляла три человека. Сегодня в коллективе трудятся 132 человека.

На момент образования основными задачами главной бухгалтерии были:

- постановка бухгалтерского учёта;
- разработка учётных регистров;
- внедрение системы документооборота;
- составление отчётности.

Основные функции подразделения сегодня:

- организация бухгалтерского учёта хозяйственно-финансовой деятельности и контроль за экономным использованием материальных и финансовых ресурсов, сохранностью собственности комбината;
- учёт имущества, обязательств и хозяйственных операций, поступающих основных средств, материально-производственных запасов и денежных средств, своевременное отражение на счетах бухгалтерского учёта операций, связанных с их движением, реализацией продукции, выполнением работ, оказанием услуг, результатов хозяйственно-финансовой деятельности комбината, а также финансовых, расчётных и кредитных операций;
- учёт издержек производства и обращения, исполнение смет расходов, составление экономически обоснованных отчётных калькуляций себестоимости продукции, выполненных работ, оказанных услуг, расчёт заработной платы, начисление и перечисление налогов на доходы физических лиц, единого социального налога в бюджеты разных уровней;
- составление баланса и оперативных сводных отчётов о доходах и расходах средств, об использовании бюджета, другой бухгалтерской и статистической отчётности, представление их в установленном порядке в соответствующие органы;
- организация налогового учёта путём обобщения информации для определения

налоговой базы по налогам на основе данных первичных документов, сгруппированных в соответствии с порядком, предусмотренным налоговым кодексом;

- составление консолидированной финансовой отчётности комбината в соответствии с международными стандартами финансовой отчётности;
- осуществление в соответствии с действующими инструкциями и положениями документальных проверок и ревизий финансово-хозяйственной деятельности комбината, а также его подразделений по ведению бухгалтерского учёта имущества, обязательств и хозяйственных операций;
- участие в разработке и внедрении проектов автоматизации бухгалтерского и налогового учёта, осуществление контроля правильности отражения хозяйственных операций в автоматизированной системе R/3.

○ Юридическое управление

Юридический отдел ОЭМК был создан в январе 1975 года. Первым руководителем назначен Михаил Алексеевич Дурнев, который занимал эту должность до 1985 года. С 1985 по 1999 год начальником отдела был Виктор Григорьевич Прокопенко. В октябре 1999 года юридический отдел преобразован в юридическое управление. До 2003 года его возглавлял Михаил Анатольевич Чунихин. С октября 2003 года и по настоящее время начальником юридического управления ОЭМК является Игорь Алексеевич Ермаков.

Первоначальная численность подразделения составляла три человека. На сегодняшний день в управлении трудятся 23 человека. На момент образования юридический отдел осуществлял контроль за соблюдением трудового законодательства, принимал участие в спорах по поставкам продукции.

Сегодняшние функции и специализация подразделения:

- обеспечение соблюдения законности в деятельности ОАО «ОЭМК»;
- правовая защита интересов ОАО «ОЭМК», в том числе претензионно-исковая работа;
- представление и защита интересов ОАО «ОЭМК» в судах, государственных и муниципальных органах власти и управления;
- осуществление правовой экспертизы документов;
- правовое обеспечение договорной работы в ОАО «ОЭМК».

В цепочке основного производства ОАО «ОЭМК» юридическому управлению отводится роль по снижению себестоимости за счёт уменьшения издержек, связанных:

- с рисками неисполнения обязательств по заключаемым сделкам при осуществлении хозяйственной деятельности;
- с неправильным применением законодательства;
- с несвоевременным принятием корректирующих мер в ходе хозяйственной деятельности ОАО «ОЭМК» в случае изменения норм действующего законодательства.

○ Управление имущества (УИ)

Управление имущества комбината основано в 1993 году. Первым руководителем была Нина Викторовна Макашова, которая проработала в этой должности с 1993 по 1995 год. С 1995 по 1998 год функции управления имуществом выполнял отдел недвижимости во

главе с Алексеем Фёдоровичем Брылёвым. В 1998 году отдел недвижимости переименован в отдел акционерной собственности. С 1998 по 2005 год коллектив возглавлял Владимир Николаевич Васильев. В 2005 году отдел акционерной собственности переименован в управление акционерной собственности. С 2005 по 2009 год им также руководил Владимир Васильев.

В 2009 году управление акционерной собственности переименовано в управление имущества. Его начальником остался Владимир Васильев.

Первоначальная численность сотрудников составляла 17 человек. В настоящее время в управлении трудятся девять человек.

Основной вид деятельности подразделения на момент образования—ведение сделок со всеми видами имущества комбината.

Функции подразделения сегодня:

- подготовка документов и оформление сделок комбината с имуществом, в том числе с землёй и жильём, учёт изменений правового положения акционерной собственности;

- подготовка документов и предложений по эффективному использованию основных фондов, организация работ по государственной регистрации прав собственности на недвижимое имущество комбината и сделок с ним;

- продажа имущества комбината с аукционов.

Управление имущества комбината занимается оформлением документов, подтверждающих права комбината на земельные участки и другие объекты недвижимости (здания, сооружения), необходимых для точного расчёта при уплате налогов и своевременного проведения реконструкций объектов комбината. Подразделение оформляет все сделки с имуществом комбината.

○ Канцелярия

В 1975 году получением, обработкой и доставкой в подразделения комбината поступающей корреспонденции занимались старший инспектор Алла Владимировна Чуйко и курьер, которые входили в штат хозяйственного отдела. В 1982 году на Оскольском электрометаллургическом комбинате было организовано бюро контроля исполнения документов (КИД), численность которого составляла 17 человек. С 1982 по 1983 год бюро руководил Владимир Васильевич Якубовский, с 1983 по 1987 год—Николай Николаевич Пулич. С 1987 по 1988 год заведующей канцелярией была Татьяна Михайловна Проскурина, с 1988 по 1989 год—Антонина Михайловна Водякина. С 1989 по 1998 год эту должность вновь занимала Татьяна Проскурина. С 1998 по 2008 год канцелярия подчинялась Маргарите Фёдоровне Федоричевой (структурное подразделение «канцелярия» было создано на базе бюро КИД в мае 2000 года). В 2008 году на должность заведующей канцелярией была назначена Любовь Васильевна Грачёва, которая возглавляет канцелярию в настоящее время.

В состав канцелярии входят: бюро делопроизводства, секретариат, архив комбината и бюро курьерской почты. На сегодняшний день общая численность сотрудников канцелярии—35 человек.

Основные направления деятельности подразделения:

- обеспечение единого порядка документирования;
- построение поисковых систем;

- контроль за сроками исполнения документов;
- комплектование и обеспечение сохранности документов, хранящихся в архиве комбината.

○ Административно-хозяйственный отдел (АХО)

Хозяйственное управление основано в 1975 году.

Первым руководителем назначен Виктор Алексеевич Некрасов, который проработал в этой должности с 1976 по 1987 год.

С 1987 по 1989 год начальником управления была Галина Григорьевна Бержинская.

С 1989 по 1990 год подразделением руководил Вагиф Алекпероглы Гаджиев, с 1990 по 2003 год—Павел Иванович Афанасьев.

В мае 2009 года хозяйственное управление переименовано в административно-хозяйственный отдел.

С 2003 года начальником управления, а ныне—административно-хозяйственного отдела—является Евгений Васильевич Терехов.

Основным видом деятельности на момент образования подразделения было обеспечение сотрудников заводоуправления канцелярскими товарами, мебелью, уборка помещений.

Сегодняшняя численность отдела—59 человек.

Функции и специализация подразделения:

- обеспечение сотрудников заводоуправления мебелью, средствами связи, оргтехникой, канцелярскими товарами;

- выполнение текущих ремонтов служебных помещений собственным ремонтным персоналом и силами подрядных организаций;

- уборка помещений;

- благоустройство прилегающей территории;

- содержание жилых помещений для проживания иногородних специалистов, прибывших на комбинат для выполнения договорных работ.

○ Лаборатория оргтехники (ЛОТ)

Лаборатория оргтехники организована 5 апреля 1979 года, а в 1985 году создан участок типографии в составе ЛОТ. Первым руководителем был Александр Константинович Чебан, который возглавлял коллектив с 1979 по 2003 год.

Численность сотрудников на момент образования подразделения составляла 35 человек. Основными видами деятельности являлись машинописный набор текстов, копировально-множительные работы, ремонт счётно-вычислительной техники комбината.

С 2003 года и по настоящее время лабораторией руководит Юрий Михайлович Панков. Сегодняшняя численность подразделения—32 человека.

Функции и специализация лаборатории оргтехники—полиграфические услуги, копировально-множительные работы, обслуживание копировально-множительной техники ОЭМК.

Лаборатория оргтехники обеспечивает все структурные подразделения комбината полноцветной полиграфической продукцией, проводит техническое обслуживание и ремонт

средств копировальной техники, размножение технической, финансовой, бухгалтерской и другой документации. ЛОТ вносит свой весомый вклад в стабильную, бесперебойную работу многотысячного коллектива ОЭМК.

○ Протокольное управление

Протокольный отдел ОЭМК создан 18 марта 2002 года. Первым начальником отдела, а затем управления была назначена Елена Анатольевна Угарова, которая руководила подразделением до апреля 2008 года. С апреля 2008 года и по настоящее время протокольное управление возглавляет Екатерина Игоревна Рагулина.

Отдел переводов ведёт свое летоисчисление практически со времени основания комбината. Эти две самостоятельные и независимые друг от друга структуры объединились в протокольное управление 19 апреля 2004 года. На момент образования ПУ его основной функцией являлась деятельность по комплексному обслуживанию прибывающих на комбинат делегаций.

При создании протокольного отдела его численность составляла пять человек, в последующие полгода штат был увеличен ещё на четыре человека. Сегодняшняя численность управления—30 человек, 12 из которых работают по срочному трудовому договору.

Функции подразделения:

- комплексное обслуживание прибывающих на комбинат иностранных и российских специалистов (делегаций);
- организация двустороннего устного и письменного перевода;
- внедрение деловой корпоративной культуры на комбинате;
- обеспечение структурных подразделений комбината сувенирной продукцией;
- оформление для работников комбината документов, необходимых для получения заграничных паспортов, выезда в заграничные командировки.

В 2005 году на комбинате был введён корпоративный стиль, в разработке которого принимали активное участие работники протокольного управления. В настоящее время контроль за соблюдением принятого стиля возложен на начальника протокольного управления.

Протокольное управление принимает непосредственное участие в подготовке и проведении конгрессов, конференций и других массовых мероприятий, проводимых на комбинате.

○ Управление кадрового администрирования (УКА)

Отдел кадров и технического обучения был создан 27 июня 1974 года согласно приказу № 486 Министерства чёрной металлургии СССР «О структуре дирекции строящегося Оскольского электрометаллургического комбината».

Первым руководителем отдела назначен Пётр Гаврилович Баглай, который проработал в этой должности с 1974 по 1978 год. С 1978 по 1979 год начальником отдела был Владимир Павлович Маринченко, с 1979 по 1985 год—Вячеслав Викторович Белов, с 1985 по 1986 год—Александр Леонидович Иванов, с 1986 по 1988 год—Виктор Яковлевич Тернопол, с 1988 по 2002 год—Виктор Петрович Тимофеев.

В 2002 году отдел кадров и технического обучения переименован в управление персоналом. С 2002 по 2009 год его возглавлял Сергей Валентинович Студенцов.

В марте 2009 года управление персоналом переименовано в управление кадрового администрирования. Начальником управления является Надежда Ивановна Лесковец.

Первоначальная численность отдела кадров составляла восемь человек. Сегодняшняя численность сотрудников подразделения—12 человек.

Основными видами деятельности на момент образования были:

- осуществление приёма на комбинат, перевода и увольнения работников по всем видам трудовых договоров;
- осуществление профессионального обучения и повышения квалификации персонала.

Основные направления деятельности управления кадрового администрирования:

- оформление приёма на комбинат, перевода и увольнения работников комбината по всем видам договоров в соответствии с действующим законодательством РФ;
- разработка и внедрение правил внутреннего трудового распорядка ОАО «ОЭМК»;
- учёт, ведение и хранение трудовых книжек работников комбината;
- оформление необходимых документов по назначению пенсий;
- подготовка необходимых документов для представления к награждению и поощрению тружеников ОЭМК;
- контроль за составлением и исполнением графика ежегодных оплачиваемых отпусков;
- выдача справок с места работы, копий документов, связанных с работой;
- осуществление проверок кадрового делопроизводства в структурных подразделениях комбината и дочерних обществах.

Управление кадрового администрирования осуществляет комплектование подразделений комбината работниками в соответствии со штатным расписанием и стратегией комбината.

○ Управление организации, нормирования и оплаты труда (УОНиОТ)

Отдел организации труда и заработной платы основан в соответствии с приказом Министерства чёрной металлургии СССР № 842 от 10 ноября 1975 года.

Его основными функциями на момент образования являлись: ведение табельного учёта, подготовка штатных расписаний, начисление заработной платы, разработка должностных инструкций.

Первым руководителем был Виктор Степанович Ковалёв, который исполнял обязанности начальника отдела в 1976–1979 годах.

1 декабря 1979 года отдел организации труда и заработной платы в результате изменения структуры комбината переименован в отдел научной организации труда и управления. Начальником ОНОТиУ назначен Владимир Павлович Кузнецов, проработавший в этой должности до ноября 1984 года. Затем исполняющим обязанности начальника отдела назначили Павла Николаевича Шестакова, который впоследствии был переведён начальником ОНОТиУ и руководил отделом до января 1987 года. С 1987 по 1989 год отдел возглавлял Юрий Иванович Башкатов. В дальнейшем руководство отделом снова было возложено на Павла Шестакова. В 2006 году исполняющим обязанности начальника отдела была назначена Галина Михайловна Фадеева, она же в дальнейшем возглавила отдел организации труда, управления и заработной платы.

С марта 2009 года и по настоящее время коллективом управления организации, нормирования и оплаты труда (УОНИОТ) руководит Алексей Евгеньевич Козляев.

Численность на момент образования отдела составляла два человека. Сегодня в коллективе УОНИОТ трудятся 23 человека.

Основная деятельность управления:

- прогнозирование и разработка направлений организации, нормирования и оплаты труда;
- координация работы подразделений комбината по организации, нормированию и оплате труда;
- централизованное формирование нормативной базы данных автоматизированного расчёта заработной платы. Постановка задач по разработке и корректировке программного обеспечения расчёта заработной платы;
- разработка норм трудовых процессов;
- проведение проверок соблюдения работниками комбината «Правил внутреннего трудового распорядка ОАО «ОЭМК»;
- разработка и внедрение оптимальных графиков работы подразделений комбината;
- методическое руководство разработкой положений о структурных подразделениях, должностных инструкций работников комбината и организационных структур управления подразделениями комбината и комбинатом в целом.

○ **Управление подбора и развития персонала (УПиРП)**

Управление подбора и развития персонала основано в 2009 году.

Основной вид деятельности:

- подбор персонала в соответствии с действующим законодательством согласно целям и стратегии комбината;
- осуществление профессионального обучения и повышение квалификации персонала;
- организация адаптации работников комбината, проведение их оценки и аттестации, формирование кадрового резерва и его развитие;
- контроль подбора, обучения и оценки персонала в дочерних обществах.

Первый руководитель подразделения—Сергей Валентинович Студенцов. С июня 2009 года подразделение возглавляет Елена Викторовна Зимина. Начальник учебного центра УПиРП—Василий Дмитриевич Груздов.

Численность на момент образования управления—24 человека.

Роль подразделения в цепочке основного производства:

- подготовка квалифицированных кадров для подразделений комбината;
- развитие и подготовка резерва кадров;
- поиск и подбор персонала для подразделений.

○ **Управление по корпоративным коммуникациям (УКК)**

1 июня 1982 года основана многотиражная газета «Электросталь», а 2 июня вышел в свет её первый номер.

Тираж составлял 1000 экземпляров. В газете работали пять человек. Первым редактором был Сергей Николаевич Апкаликов.

Сегодня тираж «Электростали»—более 15 000 экземпляров. Газета распространяется по подписке.

7 декабря 1989 года вышел приказ об организации на ОЭМК редакции радиовещания. Первый редактор—Наталья Диамидовна Чепцова.

5 мая 1991 года создана редакция телерадиовещания ОЭМК. Главный редактор—Михаил Васильевич Каширин. Сегодня программы «ОЭМК-ТВ» выходят на РТТ «9 канал». На базе телерадиовещания ОЭМК создан корпункт ГТРК «Белгород» в Старом Осколе.

25 мая 1994 года произошло объединение редакций газеты «Электросталь» и телерадиовещания в пресс-центр ОЭМК. Главный редактор—Михаил Каширин. Создание пресс-центра имело целью существенно улучшить информирование металлургов, а также жителей города и района о производственно-экономической и общественной жизни комбината.

23 июня 2000 года на базе пресс-центра создан центр общественных связей и рекламы.

Основными направлениями деятельности ЦОСиР являлись:

- освещение деятельности ОЭМК в средствах массовой информации (СМИ);
- взаимодействие со СМИ и общественными организациями для своевременного информирования общественности о важнейших событиях в деятельности комбината;
- разработка рекламных материалов, связанных с деятельностью комбината.

1 марта 2009 года ЦОСиР реорганизован в управление по корпоративным коммуникациям (УКК). В состав УКК входят редакция газеты «Электросталь», редакция телерадиовещания, пресс-служба, специалисты по корпоративному имиджу. Начальник—Михаил Каширин. Численность—22 человека.

Управление по корпоративным коммуникациям информирует аудиторию средств массовой информации ОЭМК, печатных и электронных СМИ Белгородской области о значимых событиях предприятия и его дочерних организаций. Специалисты управления проводят пресс-конференции, брифинги, презентации, фотовыставки и другие мероприятия, направленные на внедрение, продвижение и укрепление корпоративного стиля ОЭМК и УК «Металлоинвест».

Творческий коллектив УКК является автором сборников «У родника оскольской стали», «Во имя жизни», «Старый Оскол—Чернобыль. Тревожная командировка», «Мы все—ОЭМК», «Даёшь оскольский прокат!», юбилейных и презентационных буклетов, фильмов и радиопрограмм.

○ **Медико-профилактический центр (МПЦ)**

В соответствии с приказом №303 от 16 апреля 1987 года на комбинате был создан цех здоровья. Его начальником стал Николай Владимирович Загоруйко, главным врачом—Павел Георгиевич Волков.

Численность коллектива на момент образования подразделения—54 человека.

В 1990 году цех здоровья переименован в физкультурно-оздоровительный комплекс. Начальником ФОК назначен Лотт Павлович Адамов. Главным врачом с 1990 по 1995 год был Виктор Иванович Титов. Согласно приказу №412 от 11 сентября 1995 года медико-профилактический центр вывели из состава физкультурно-оздоровительного комплекса и организовали как самостоятельное структурное подразделение—медико-профилактический центр ОАО «ОЭМК». С этого времени и до 2008 года главным врачом МПЦ был Сергей Валентинович Дружинин. С 2008 года и по настоящее время эту должность занимает Ирина Викторовна Дружинина. Сегодняшняя численность подразделения—56 человек.

МПЦ проводит лечебно-профилактические мероприятия, направленные на снижение заболеваемости работников ОЭМК.

Основные виды деятельности:

- проведение работ и оказание услуг по экспертизе профессиональной пригодности, временной нетрудоспособности, предварительным и периодическим медицинским осмотрам (прикреплённого контингента);
- оказание работникам ОЭМК доврачебной, врачебной, амбулаторно-поликлинической и скорой медицинской помощи;
- лечебно-профилактическая деятельность на комбинате.

В структуре МПЦ находится лечебно-диагностическое подразделение: лаборатория, кабинет рентгенологического обследования, кабинет ультразвуковой диагностики, эндоскопический кабинет, кабинет функциональной диагностики. Медико-профилактический центр—многофункциональное, оснащённое современным медицинским оборудованием учреждение, готовое в любую минуту прийти на помощь.

○ Цех химчистки и ремонта спецодежды (ЦХЧиРСО)

Цех химчистки основан в 1985 году. Его первым руководителем была Мэри Михайловна Савельева, которая занимала эту должность до 2003 года. С июля 2003 года и по настоящее время ЦХЧиРСО возглавляет Лариса Александровна Голубятникова.

Численность сотрудников на момент образования цеха составляла 16 человек. Основными видами деятельности были стирка белья, химчистка и ремонт спецодежды, ремонт спецобуви, производство товаров народного потребления. Сегодняшняя численность сотрудников цеха химчистки и ремонта спецодежды—30 человек.

Функции подразделения:

- оказание услуг подразделениям комбината по стирке белья, химчистке и ремонту спецодежды, аквачистке ковров;
- пошив фильтроукавов, спецодежды, чехлов, штормов и другой продукции;
- оказание бытовых услуг работникам комбината, сторонним физическим и юридическим лицам по стирке белья и пухо-перовых изделий, химчистке одежды, аквачистке ковров, изготовлению и ремонту швейных изделий.

В цехе химчистки изготавливают фильтровальные рукава для капитальных ремонтов в ЭСПЦ, СПЦ №1, ЦОИМ, ЦСП и в дочерних предприятиях. Эта продукция обеспечивает бесперебойную работу оборудования основных цехов, соблюдение технологического режима и экологическую безопасность производственного процесса. Кроме того, в ЦХЧиРСО изготавливают нестандартную спецодежду (костюмы суконные, маски глазуровщиков для ОСМиБТ, газозащитные комбинезоны, костюмы ИТР с символикой комбината, одежду нестандартных размеров). Специалисты цеха обеспечивают санитарный режим на предприятии, своевременно заботясь о чистке и стирке спецодежды тружеников комбината.

○ Цех благоустройства (ЦБУ)

На основании приказа по комбинату № 551 от 8 декабря 1982 года был создан цех благоустройства и озеленения в составе дорожного участка, участка озеленения, авто-мастерских. Первым руководителем назначен Абдул Маликов.

На момент основания в коллективе насчитывалось 66 человек.

Основным видом деятельности являлось обеспечение содержания в исправном техническом состоянии закреплённых дорог предприятия, проведение работ по благоустройству и озеленению территории ОЭМК.

В разные годы руководителями подразделения были Михаил Михайлович Веремеев, Михаил Иванович Андреев, Николай Тихонович Жидовкин.

В настоящее время цех возглавляет Олег Михайлович Мурашкин.

Нынешняя численность подразделения—80 человек.

Функции ЦБУ:

- выполнение работ по благоустройству и озеленению территории комбината с учётом требований промышленной эстетики;
- содержание закреплённых за предприятием автомобильных дорог в исправном состоянии в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями;
- ведение горных работ с целью добычи песка;
- складирование и захоронение малоопасных и инертных отходов, образующихся в результате деятельности комбината и дочерних обществ.

Цех благоустройства поддерживает, а также постоянно развивает культуру производства как одну из составляющих технологического процесса, а также обслуживает технологические автодороги (ЭСПЦ, шлаковый двор, дороги для шлаковозов), ведь ОЭМК—единственный в России комбинат, где технология основного производства обеспечивается с помощью автомобильного транспорта.

○ СОК «Белогорье»

СОК «Белогорье» был основан в 1989 году как пионерский лагерь. Первым директором назначен Владимир Михайлович Аргучинский, который возглавлял коллектив до 1992 года. С мая 1992 года и по настоящее время подразделение возглавляет Николай Николаевич Горожанкин.

На момент образования численность работников составляла 48 человек. Сегодня «Белогорье»—это спортивно-оздоровительный комплекс, основными задачами которого являются организация и обеспечение отдыха, а также профилактика заболеваний работников комбината и их детей. Численность подразделения—32 человека.

С осени до весны СОК «Белогорье» функционирует как санаторий-профилакторий для отдыха и оздоровления работников ОЭМК без отрыва от производства. В летний период—как детский оздоровительный лагерь. В каждую из четырёх смен здесь отдыхают до 200 детей, в том числе 40 воспитанников Староскольского Дома детства, которым комбинат предоставляет бесплатные путёвки.

Основные задачи «Белогорья» летом—оздоровление детей, создание максимально благоприятных условий для раскрытия и развития творческих способностей каждого ребёнка.

○ Физкультурно-оздоровительный комбинат (ФОК)

Физкультурно-оздоровительный комбинат образован приказом № 274 от 27 апреля 1990 года. Первым руководителем подразделения был Лотт Павлович Адамов, который

7. ИЗ ИСТОРИИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ

занимал эту должность с 1990 по 1992 год. С 1992 по 1994 год ФОК возглавлял Алексей Иванович Чебуранов, с 1994 по 2004 год—Алексей Витальевич Петруша. С 2004 года и по настоящее время коллективом ФОК руководит Сергей Викторович Толстых.

Первоначальная численность подразделения составляла 132 человека. Сегодня здесь трудятся 136 человек.

На момент образования основными видами деятельности физкультурно-оздоровительного комбината были:

- организация спортивных мероприятий;
- медицинское обслуживание работников комбината;
- привлечение детей к занятиям физической культурой и спортом.

Основными функциями подразделения сегодня являются:

- организация спортивно-массовой работы;
- привлечение к занятиям физической культурой, спортом работников комбината и членов их семей.

Среди объектов ФОК—СДЮШОР имени Александра Невского (м-н Олимпийский), Дворец водного спорта (м-н Макаренко), база отдыха «Металлург» (Оскольское водохранилище).

○ Торгово-производственное объединение (ТПО)

Торгово—производственное объединение основано в 1991 году. Первым руководителем подразделения был Сергей Лазаревич Норман, который возглавлял коллектив с 1991 по 1998 год. Основным видом деятельности на момент образования ТПО являлась организация общественного питания. Численность сотрудников составляла 279 человек.

С 1998 по 1999 год исполняющим обязанности директора был Владимир Давыдович Ежов. С 1999 года и по настоящее время должность директора ТПО занимает Татьяна Ивановна Карпачёва.

Нынешняя численность подразделения—250 человек.

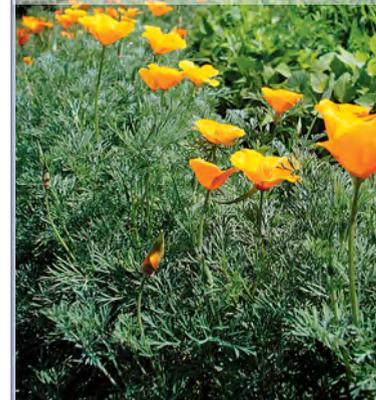
Функции ТПО:

- организация питания работников ОЭМК;
- производство хлеба, хлебобулочных и кондитерских изделий;
- торговая деятельность.

Правильно организованное питание рабочих и служащих способствует сокращению потерь рабочего времени, повышению производительности труда, сохранению здоровья работников. С этой целью в столовых объединения организовано диетическое, профилактическое и рациональное питание. Работает система производственного контроля за качеством используемого сырья и вырабатываемой продукции.

Главные принципы работы объединения—высокое качество обслуживания тружеников ОЭМК и максимальное удовлетворение их потребностей, забота о здоровом питании.

8. ПРОИЗВОДСТВО РАДИ ЛЮДЕЙ



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Производство ради людей



*Василий Рассолов,
директор
по социальным
вопросам ОЭМК,
депутат Совета
депутатов
Старооскольского
городского округа*

В последнее время в российской экономике большую значимость приобрело такое понятие, как корпоративная социальная ответственность. Это способность вести дела на основе этики и вносить вклад в экономическое развитие, улучшая качество жизни своих работников, их семей и общества в целом.

Социальная ответственность для акционеров и руководства Оскольского электрометаллургического комбината — это не только ответственность перед трудовым коллективом комбината, но и перед старооскольцами, жителями Белгородской области.

Начиная со строительства первых цехов и до сегодняшнего дня, ОЭМК целенаправленно занимается социальной политикой. Основа её реализации — инвестирование средств, прежде всего, в тружеников предприятия. Оскольский электрометаллургический комбинат — один из немногих в отрасли, где решение социальных вопросов является действительно приоритетным.

Социальная защищённость трудового коллектива находится в центре внимания акционеров, УК «Металлоинвест» и администрации предприятия во главе с управляющим директором Андреем Угаровым.

Созданием благоприятного социального климата занимается социальная служба, в основе работы которой — уважительное отношение к человеку труда. Сегодня, несмотря на трудности, связанные с мировым финансовым кризисом, на ОЭМК не свёрнута ни одна социальная программа. Осуществляются выплаты женщинам, находящимся в декретном отпуске, многодетным семьям и семьям, имеющим детей-инвалидов,

неработающим пенсионерам комбината и участникам Великой Отечественной войны, уделяется особое внимание созданию благоприятных условий труда, оборудованию безопасных и комфортных рабочих мест, их аттестации. Действующая на комбинате система охраны труда и промышленной безопасности соответствует требованиям Национального и Международного Стандартов. Это подтвердил прошедший ресертификаци-

онный аудит органа по сертификации «Бюро Веритас». В 2008 году суммарные расходы предприятия, связанные с охраной труда и промышленной безопасностью, составили 218 миллионов рублей.

Руководство комбината делает всё для того, чтобы оэмковцы могли заботиться о своём здоровье, полноценно отдыхать. К услугам работников ОЭМК медико-профилактический центр, круглогодичный спортивно-оздоровительный комплекс «Белогорье», база отдыха «Металлурги», Дворец водного спорта и другие социальные объекты. Администрация предприятия понимает: каждый рубль, вложенный в заботу о человеке, всегда окупается; чувствуя внимание к себе, люди трудятся с большей отдачей сил.

Руководство комбината постоянно придерживалось принципа, заложенного в своё время Алексеем Угаровым: производство — не ради производства, а ради людей — метал-

лургов, их детей и всех старооскольцев. Эту добрую традицию продолжает и управляющий директор ОЭМК Андрей Угаров. На протяжении многих лет предприятие помогает городским и сельским подшефным школам, высшим и средним специальным учебным заведениям, детским садам, храмам, учреждениям здравоохранения и культуры. Сумма средств, направленных комбинатом в 2008 году на благотворительную деятельность, спонсорскую помощь и финансирование социально значимых объектов, составила 704 миллиона рублей.

ОЭМК является одним из крупнейших налогоплательщиков Белгородской области. В 2008 году комбинат уплатил 8 миллиардов 238 миллионов рублей налогов и сборов в бюджеты всех уровней, в том числе 2 миллиарда 561 миллион рублей — в федераль-

Панорама ОЭМК



В медикопрофцентре ОЭМК



ный, 4 миллиарда 850 миллионов рублей — в консолидированный бюджет области. Из них 377 миллионов 716 тысяч рублей налоговых и неналоговых отчислений (17,6 процента от общего объёма поступлений) перечислено в казну Старооскольского городского округа.

Масштабная работа предприятия, направленная на реализацию социальных программ, неоднократно получала заслуженную оценку на общенациональном уровне. Несколько лет подряд Оскольский комбинат становился лауреатом и победителем конкурса «Российская организация высокой социальной эффективности», проводимого Правительством Российской Федерации.

С заботой о человеке

СОК «Белогорье»

Руководство ОЭМК и управляющая компания считают заботу о здоровье



тружеников предприятия одной из главных задач. Для профилактики широкого спектра заболеваний и лечения металлургов в медико-профилактическом центре комбината используется уникальное для региона медицинское оборудование, которое постоянно обновляется.

В отличие от некоторых других предприятий горно-металлургического комплекса, где поспешили избавиться от здравпунктов, на ОЭМК их насчитывается одиннадцать. Здесь оказывают первую доврачебную помощь, проводят постоянную работу, направленную на оздоровление трудящихся. Средства, выделяемые на содержание здравпунктов, из года в год увеличиваются. (Для сравнения: в 2006 году — 5 миллионов 380 тысяч рублей, в 2008 году — 8 миллионов 790 тысяч рублей).

Для снижения заболеваемости ежегодно проводятся профосмотры и флюорографи-

ческое обследование тружеников комбината. Постоянная профилактическая работа ведётся с группой часто и длительно болеющих. В 2008 году на углубленный медосмотр в городской поликлинике 6 тысяч 800 оэмовцев было затрачено 3 миллиона 611 тысяч рублей из фонда социального страхования.

Руководство комбината также постоянно выделяет средства на обследование, лечение работников ОЭМК и их детей в медицинских учреждениях Белгорода, Воронежа, Москвы.

Особая гордость оскольских металлургов — круглогодичный спортивно-оздоровительный комплекс «Белогорье». В 1999 году здесь был открыт профилакторий общего профиля на 60 мест, который по уровню благоустройства, оснащения современным медицинским и спортивным

СОК «Белогорье». Новая баскетбольная площадка



оборудованием может смело соперничать с любым санаторием российского масштаба. Труженики ОЭМК отдыхают и поправляют своё здоровье как во время отпуска, так и без отрыва от производства. СОК «Белогорье» — престижное место отдыха юных старооскольцев. Во время летних каникул здесь работает детский оздоровительный лагерь на 200 мест. Для ребятнишек организованы пятиразовое питание, медицинское обслуживание, спортивные и развлекательные, культурно-массовые мероприятия.

В 2008 году в спортивно-оздоровительном комплексе укрепили здоровье более 400 работников комбината и более 600 детей.

Летом 2005 года в «Белогорье» построен закрытый бассейн с раздвижной крышей и подогревом воды. В 2006 году

База отдыха «Металлург»

возведена крытая площадка для проведения культурно-массовых мероприятий. В 2007-м появился солидный комплекс спортивных сооружений, включающий в себя баскетбольную, волейбольную площадки, футбольное поле с крытыми трибунами на 700 мест, теннисный корт с искусственным травяным покрытием. Общая стоимость проекта — 25 миллионов рублей. Только за последние три года капитальные вложения в спортивно-оздоровительный комплекс составили более 45,5 миллиона рублей.

Поистине райским уголком можно назвать базу отдыха «Металлург», которую горожане по праву считают жемчужиной у Оскольского водохранилища. В 2008 году её посетило более пяти с половиной тысяч работников комбината и старооскольцев. Сюда приезжают с друзьями, маленькими детьми и пожилыми родителями. Здесь



отмечают праздники, отдыхают от городской суеты, наслаждаются общением с природой...

Благодаря личной инициативе управляющего директора ОЭМК Андрея Угарова за последние годы в реконструкцию «Металлурга» вложено около 96 с половиной миллионов рублей. Все работы на этом объекте всегда находятся под его контролем.

Здесь созданы прекрасные комфортные условия для проживания и полноценного отдыха, который можно сочетать с активными занятиями спортом. В 2006 году сооружены теннисный корт, баскетбольная и волейбольная площадки, футбольное поле с искусственным покрытием. В 2007-м благоустроена пляжная зона, появились раздевалки с душевыми, пущена в работу радиорелейная станция. В 2008 году оборудован причал для

Санаторий имени Цюрупы,
Воронежская область



Спортивный комплекс «Сталь». Занятия проводит инструктор ФОК ОЭМК по шейпингу Елена Нилова



Президент России Владимир Путин и Фёдор Емельяненко, пятикратный чемпион мира по смешанным единоборствам, спортсмен-инструктор ФОК ОЭМК. 2007 год



Рабочая спартакиада ОЭМК, соревнования по лыжному спорту в СОК «Белогорье»



лодок и водных велосипедов. Летом в «Металлурге» размещается около 300 отдыхающих, в зимнее время — более 100. Стоимость услуг для работников ОЭМК в два раза ниже, чем для остальных гостей.

Немаловажной задачей руководство комбината считает оздоровление тружеников. Путёвку на санаторно-курортное лечение в 2008 году получил каждый четвёртый работник ОЭМК. На оздоровление 3 тысяч 700 оэмковцев и их детей было затрачено свыше 69 миллионов 800 тысяч рублей, в том числе 46 миллионов 769 тысяч рублей из прибыли комбината.

Приобретая путёвки, социальная служба ОЭМК уделяет большое внимание расположению санаториев и пансионатов, условиям проживания, благоустроенности пляжей, особенно детских, организации питания и медицинского обслуживания.

«Цехом здоровья ОЭМК» называют работники комбината санаторий имени

Цюрупы в Воронежской области, с которым много лет сотрудничает предприятие. Пользуется популярностью у металлургов и другая здравница Воронежской области — санаторий имени Горького. С пользой и удовольствием посещают они санатории Черноморского побережья, Крыма, Северного Кавказа, Западной Украины.

По решению руководства ОЭМК труженикам комбината путёвки выдаются с частичной оплатой от 5 до 30 процентов от общей стоимости в зависимости от средней зарплаты работника. Для детей

путёвки — бесплатные, родители оплачивают лишь проезд. За время летних каникул поправляют здоровье около полутора тысяч детей работников комбината.

Металлурги — активные приверженцы здорового образа жизни, поэтому многие из них сочетают работу на сложном производстве с серьёзным увлечением спортом. Для этого на предприятии созданы все условия.

В ФОК ОЭМК входят спорткомплекс «Сталь», Дворец водного спорта, спортивная детско-юношеская школа олимпийского резерва имени Александра Невского. Раз-

Встреча волейбольных команд ОЭМК и ЛГОКа



личными видами спорта занимаются более двух с половиной тысяч работников комбината и их детей. В 2008 году по инициативе управляющего директора ОЭМК Андрея Угарова была проведена коренная реконструкция плавательного бассейна физкультурно-оздоровительного комбината, что позволило сделать это спортивное сооружение одним из лучших в регионе и увеличить его посещаемость до 35 тысяч старооскольцев в год.

Благодаря решению руководителя ОЭМК в 2007 году пережил своё второе рождение футбольный клуб «Металлург».

В 2008-м в Старом Осколе появилась волейбольная команда российской Суперлиги «Металлоинвест». На протяжении нескольких лет сборная команда Оскольского

Управляющий директор ОЭМК Андрей Угаров на открытии столовой УГЭ после ремонта

комбината является победителем городской спартакиады. В трудовых коллективах предприятия проводится круглогодичная спартакиада по 23 видам спорта. В 2008 году в ней приняло участие около трёх тысяч человек.

Проведение рабочих спартакиад, развитие спортивного отдыха, поддержка спортсменов различного уровня были бы невозможны без пристального внимания руководства предприятия к спорту, постоянной заботы о создании комфортных условий, расширении материальной базы физкультурно-оздоровительных объектов. В 2008 году лишь на проведение учебно-спортивной работы выделено более четырёх миллионов рублей.

На ОЭМК важнейшей составляющей процесса выпуска высококачественной металлопродукции является культура производства.



Цех благоустройства ОЭМК обеспечен всей необходимой техникой



Акционеры, управляющая компания и руководство ОЭМК выделяют средства и на развитие объектов торгово-производственного объединения. В ТПО создана хорошая материально-техническая база. В шести столовых и двух кафе проведены капитальные ремонты. Полностью заменено торгово-технологическое и холодильное оборудование, выполнены ремонты обеденных залов с использованием новых строительных материалов, установлены удобные столы и стулья, приобретены современные линии раздачи. Всё это позволило значительно улучшить обеспечение металлургов горячим питанием, разнообразить ассортимент предлагаемых блюд, повысить посещаемость.

В 2008 году затраты на благоустройство составили более 12 миллионов 465 тысяч рублей, в том числе 723 тысячи — на озеленение. Ежегодно на промышленной

Трамвайное кольцо на территории ОЭМК



У зданий управления комбината



Территория СПЦ №2

площадке высаживают тысячи деревьев и кустарников, засевают новые газоны, на клумбах расцветают десятки тысяч цветов. В процесс благоустройства вовлечены труженики предприятия, многие проекты они разрабатывают сами и воплощают в жизнь своими руками. У каждого цеха и подразделения есть собственная концепция оформления территории.

В 2004 году впервые в истории комбината был проведён смотр-конкурс «Лучший цех по благоустройству, озеленению и санитарному состоянию закреплённой территории». С тех пор он проводится ежегодно.

В 2008 году на поощрение победителей было затрачено 350 тысяч рублей, в 2009 году выделена такая же сумма. О том, насколько серьёзно относится руководство предприятия к этой сфере, говорит и тот факт, что план мероприятий по бла-



гоустройству утверждается лично управляющим директором Андреем Угаровым.

Такие конкурсы научили металлургов беречь окружающую природу. На пешеходных дорожках и клумбах на территории комбината не увидишь брошенного окурка, смятой сигаретной пачки или обёртки от конфеты. Работники ОЭМК принимают активное участие в общегородских субботниках. В их стремлении сделать уютным и чистым каждый уголок промышленной зоны и родного города — любовь и уважение к своему труду, предприятию, Старому Осколу.

Не чувствуют себя обделёнными вниманием, не остаются наедине со своими проблемами и работники ОЭМК, ушедшие из трудового коллектива на заслуженный отдых. Бывшие фронтовики и пенсионеры принимают активное участие в общественной жизни предприятия, в городских меро-

приятиях, посещают учебные заведения. В 2008 году Совет ветеранов ОЭМК признан лучшим среди ветеранских организаций Белгородской области, в 2009-м ему присуждено первое место за проведение большой военно-патриотической работы.

Бывшие оэмковцы получают от комбината и ежемесячную доплату к пенсии. У неработающих пенсионеров она составляет 1 тысячу 100 рублей, у пенсионеров — инвалидов — участников Великой Отечественной войны — 1 тысячу 600 рублей. В 2008 году сумма финансовой помощи оэмковцам, находящимся на заслуженном отдыхе, составила более 38 миллионов рублей.

За многолетнюю, безупречную работу на Оскольском электрометаллургическом комбинате при увольнении в связи с уxo-

Территория дочернего предприятия ОЭМК — ООО «Агрофирма «Металлург»



Территория ЭСПЦ



Территория СПЦ №2



Территория СПЦ №2



Кольцо у «Северной». проходной



Территория цеха благоустройства



Территория ЦРМО



Территория СПЦ №1



Территория СПЦ №2



дом на пенсию (по возрасту, состоянию здоровья, льготному стажу) труженикам комбината выплачивается пособие в зависимости от непрерывного стажа работы на предприятии. По этой статье в 2008 году выплачено 11 миллионов рублей.

Кроме того, своим бывшим работникам и ветеранам комбинат оказывает материальную помощь ко Дню Победы, Дню пожилых людей, декаде инвалидов и другим датам. Руководство ОЭМК обеспечило ветеранскую организацию просторным помещением и мебелью, микроавтобусом, мини-телефонной станцией и необходимой оргтехникой. В 2008

году ветераны Великой Отечественной получили от гуманитарного фонда «Поколение» под руководством депутата Государственной Думы Андрея Скоча подарок ко Дню Победы — 29 легковых автомобилей.

Специалисты МПЦ проводят обследование состояния здоровья бывших фронтовиков, в том числе на дому. Администрация комбината выделяет средства на лечение пожилых людей в медицинских учреждениях Старого Оскола. 31 ветеран был обеспечен необходимыми слуховыми аппаратами за счёт средств ОЭМК. Городская стоматологическая поликлиника



Территория цеха благоустройства

Микроавтобус для Совета ветеранов ОЭМК



по договору с комбинатом взяла на себя обслуживание бывших фронтовиков, тружеников тыла и других категорий пенсионеров комбината, приравненных к ним. В 2007 году 136 пенсионеров предприятия, в том числе бывшие фронтовики, получили финансовую помощь от ОЭМК для протезирования зубов. В 2008 году комбинат провёл новую благотворительную акцию для участников Великой Отечественной войны, предоставив им один миллион рублей для протезирования зубов и приобретения слуховых аппаратов.

Комбинат активно сотрудничает с офтальмологическим центром «Поколение», где операции для участников войны бесплатны, для инвалидов — с 50-процентной оплатой, предоставляет ветеранам санаторно-курортные путёвки, бесплатные абонементы в бассейн ФОК и путёвки на базу отдыха «Металлург».

Владимир Лучшев, председатель Совета ветеранов ОЭМК, проводит со школьниками урок мужества



Многодетная семья водителя АТП Александра Голованова



Многодетная семья
контролёра ОТК Раисы Устенко

Наглядное подтверждение социальной ответственности руководителей и акционеров ОЭМК — всесторонняя помощь, которую оказывает предприятие подрастающему поколению.

Работницам предприятия, находящимся в отпуске по уходу за ребёнком в возрасте до трёх лет, ежемесячно выплачивается материальная помощь в размере 5 тысяч рублей. При рождении двух и более детей доплата предусмотрена на каждого ребёнка. Сумма выплат по этой статье в 2008 году составила более 4 миллионов 620 тысяч рублей.

На пособие женщинам по беременности и родам, по уходу за детьми до полутора лет, временное пособие по случаю рождения ребёнка, а также пособие по уходу за детьми-инвалидами комбинатом в 2008 году затрачено 14 миллионов 399 тысяч рублей.

Многодетным семьям, имеющим на иждивении четырёх и более детей в возрасте до 16 лет или детей-инвалидов, установлена ежемесячная материальная помощь в размере 300 рублей на каждого ребёнка, которая выплачивается одному из родителей. В 2008 году на поддержку многодетных семей было выделено 609 тысяч рублей.

ОЭМК является своеобразной стартовой площадкой для профессионального роста будущих специалистов. В 2008 году в подразделениях предприятия прошли производственную практику более тысячи парней и девушек, в том числе студенты Старооскольского технологического института МИСиС, учащиеся Оскольского политехнического колледжа и профессионального лицея №22.

Сегодня на комбинате трудятся 3680 молодых работников в возрасте до 35 лет.

Руководство комбината во главе с Андреем Угаровым понимает, что в основе успеха любого предприятия лежит грамотная кадровая политика, направленная на подготовку достойной смены металлургов. На ОЭМК разработана и успешно реализуется программа поддержки нового поколения оэмковцев, создан Совет по работе с молодёжью. Молодые металлурги принимают активное участие в общественной жизни комбината, научно-практических конференциях, во Всероссийском конкурсе «Инженер года», рабочих спартакиадах, субботниках, благотворительных акциях и творческом фестивале «Таланты ОЭМК». Молодёжь продолжает добрые традиции предприятия и с честью носит почётное звание металлурга.

СПЦ №2.
На участке шлеппер-холодильников



Сила — в доброте

Комбинат не остаётся в стороне от чужих проблем и старается оказать реальную помощь учреждениям здравоохранения, образования и культуры, вузам, храмам, детским домам. «Делай добро сегодня, не откладывая на завтра» — вот девиз трудового коллектива комбината.

Сегодня подразделения комбината опекают более 30 учебных заведений городского округа. Металлурги уверены: школа — основа для подготовки будущих профессионалов, и вкладывают средства не только в обе-

спечение учебного процесса, обустройство помещений, но и, прежде всего, в развитие личности юного гражданина. Отремонтированы фасады зданий, столовые, классы, библиотеки, спортивные и актовые залы, кабинеты оснащены современной мебелью, учебно-производственным, мультимедийным и компьютерным оборудованием.

На ОЭМК учреждены 26 персональных стипендий для поощрения одарённых студентов городских вузов, которым предстоит развивать производство, социальную сферу города, воспитывать детей, повышать культурный уровень населения. Это



Деревянный детский храм в честь Святой равноапостольной великой княгини Ольги и Святой мученицы великой княжны Анастасии

День города. 2008 год

обстоятельство стало решающим для управляющего директора комбината Андрея Угарова при подписании приказа о назначении стипендий.

Особое место в благотворительной деятельности комбината занимает помощь Русской Православной Церкви. Руководство и труженики ОЭМК вносят свой вклад в строительство и реконструкцию духовных учреждений Белгородско-Старооскольской епархии. И это не фрагментарная благотворительность, а целенаправленная деятельность, наполняющая особым смыслом заботу о духовном возрождении россиян.

Труженики ОЭМК участвуют в городских торжествах, комбинат ежегодно финансирует мероприятия по празднованию Дня Победы, Дня города.

Любовь оскольских металлургов к родному городу — это не просто желание сделать его ухоженным и красивым. Комби-



Колонна ОЭМК. День города. 2008 год



Студенты СТИ МИСиС—стипендиаты ОЭМК



Отремонтирован актовый зал в школе искусств им. Эрденко



Прихожане благодарят управляющего директора ОАО «ОЭМК» Андрея Угарова за помощь Спасо-Преображенскому собору в городе Губкин



Спасо-Преображенский собор. Роспись на стенах храма выполнена благодаря спонсорской поддержке ОЭМК



нат в качестве благотворительной помощи выделяет средства на обустройство улиц и микрорайонов.

В решении проблем Старого Оскола принимают активное участие депутаты от ОЭМК. Сегодня 13 оэмовцев входят в Совет депутатов Старооскольского городского округа. И основополагающим в их работе стал главный призыв избирателей: «От слов к делу!» Они очень ответственно относятся к наказам горожан, понимают глубину проблем, стоящих перед простыми людьми, и принимают решения в интересах жителей города.

При непосредственной поддержке управляющего директора комбината, депутата Белгородской областной Думы Андрея Угарова представителями ОЭМК была разработана программа благоустройства Старого Оскола.

На ноте доверия проходили приёмы избирателей по личным вопросам, результат которых — конкретные дела и решённые задачи. Адресную помощь получили сотни жителей города и сёл: в приобретении лекарств, оплате дорогостоящего лечения, сложных ситуациях, требующих материальной поддержки...



Лингафонный кабинет в подшефной школе № 20

Поддержка юных талантов и участников олимпиад



Отремонтированный бассейн в школе № 22



8. ПРОИЗВОДСТВО РАДИ ЛЮДЕЙ



Андрей Угаров на выпускном вечере
в подшефном ОЭМК лицее №3.
23 июня 2009 года

Свой вклад в успехи Оскольского электрометаллургического комбината вносят тысячи работников предприятия. Благодаря их труду ОЭМК находится в числе лидеров

отечественной металлургии и социально ответственных предприятий России.

Оскольские металлурги гордятся своим предприятием и городом, в котором живут. Своим трудом они стремятся сделать всё для их дальнейшего процветания и развития. И это — одно из слагаемых успеха ОЭМК.

9. ПОРТРЕТ СОВРЕМЕННОГО



35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Директор по призванию

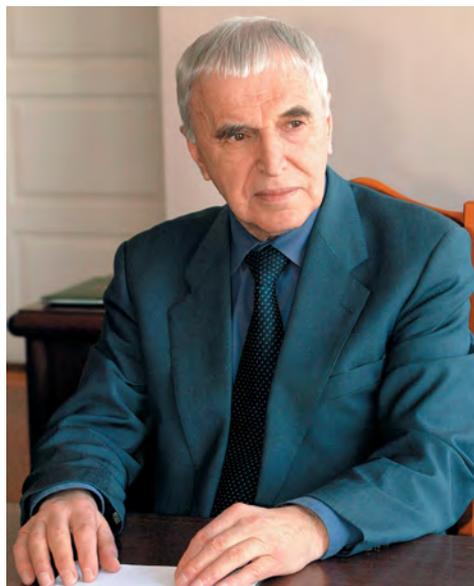
Ирина
Фролкина

Каждое утро, когда по артериям промплощадки ОЭМК перестаёт пульсировать людской поток, по ступенькам заводоуправления не спеша поднимается на третий этаж высокий красивый мужчина в тёмном пальто. Он проводит день в кабинете, стены которого пропитаны захватывающей дух историей. Эта история потребовала от него невероятного количества жизненных сил и демонстрации личных качеств. Она просто вынудила опытного советского металлурга стать политиком и бизнесменом, бойцом на ярко освещённом ринге и дипломатом в коридорах власти.

Сейчас бывший генеральный директор уникального предприятия чёрной металлургии тихо отошёл в тень. Он сделал всё, что мог, и даже больше. И только ему, одному из прославленных директоров, поднявших аграрный регион до уровня развитого промышленного центра, удалось удержать вожжи, когда русская тройка, сменив державную колею, пошла вразнос.

Какую цену заплатил Алексей Алексеевич Угаров за то, чтобы Оскольский электрометаллургический комбинат остался градообразующим и материально обеспечивающим предприятием Белгородчины, — об этом можно только догадываться...

За полчаса до окончания рабочего дня семидесятидвухлетний седовласый мужчина с лицом английского лорда неторопливо выходит из здания заводоуправления и привычным маршрутом направляется в город. Он спокоен: комбинат работает, никаких ЧП, слава Богу, не произошло. Пообщался с теми, кто просил совета или



помощи. Узнал все новости. Послушал по динамике директорскую оперативку, которую вместо него теперь проводит его сын — управляющий директор ОАО «ОЭМК»

Андрей Угаров. Перебросился с ним несколькими фразами.

Если сын не в командировке, то каждый день заглядывает в кабинет отца с вопросом о самочувствии. А что самочувствие? По возрасту. Если бы только не томилась душа... Но ведь не скажешь Андрею о том, что на смену мыслям, которыми ещё совсем недавно туго-надуто была набита голова, — о производстве, о способах выживания комбината, о праве выбора, которым пришлось воспользоваться, пришли размышления о нём — своенравном и таком дорогом человеке! Сейчас не поймёшь, кому пришлось труднее: советским энтузиастам-первопроходцам, которых подловили на незнании правил нового мироустройства, или им, молодым, целеустремлённым бойцам, желающим взять реванш за унесённое ветром, оскорблённое и растерянное поколение.

**«Не вы назначали,
не вам и снимать!»**

Понятие «нулевой цикл» в строительстве нового металлургического комбината в Старом Осколе относилось не только к закладке фундамента под стены цехов, но и к созданию чёткой производственной системы, воспитанию грамотного коллектива и основанию крепких традиций. 24 года назад, в момент появления на ОЭМК нового главного инженера Алексея Алексеевича Угарова, ничего этого не было.

В электросталеплавильном цехе вошли в строй действующих три технологические линии, но вывести их на проектные мощности не удавалось. Аварии на печах следовали одна за другой почти ежедневно. Продолжительность плавки достигала четырёх, а то и пяти часов — это не укладывалось ни в какие нормы. Были трудности и с разливкой стали.

Люди не верили в то, что им удастся выполнить план и получить хорошую зарплату. Несогласованность действий служб и

подразделений, от которых зависела работа сталеплавильщиков, выбивала у них почву из-под ног.

Не лучше шли дела и в первом сорто-прокатном цехе. В самый ответственный период строительства заготовочного стана за один только квартал было принято на работу 60 человек, а уволено 25. Текучесть кадров ставила под вопрос срок сдачи самого главного строительного объекта. Катастрофически не хватало специалистов для наладки систем «Симатик». Из 200 электриков, необходимых для обслуживания высокоавтоматизированного производства, на ОЭМК работал всего 31 специалист. Одним словом, проблем хватало.

— Положение было из рук вон плохим, — вспоминает бывший заместитель директора Виктор Воронов. — Все, кто работал в большой металлургии, понимали, что для того, чтобы раскрутить, ввести в строй действующих ведущий цех предприятия, нужно время и профессиональный кадровый костяк руководства, среднего звена и рабочих основных металлургических профессий. А самое главное, необходим незаурядный лидер, который смог бы создать и повести за собой эффективно работающую команду. К сожалению, второй по счёту директор комбината Лев Михайлович Пучков оказался слишком мягким и слабым руководителем для осуществления тех задач, которые жизнь ставила перед директором ОЭМК.

О том, что Алексей Алексеевич Угаров — мужик крутого нрава, на предприятии знали с первых дней его появления. Не успев освоиться в коллективе, он взбудоражил всех и дал понять: у него с подострастным лицом не отсидишься.

Приезжает однажды Лев Константинович Косарев, заместитель министра чёрной металлургии. Идёт совещание. Сидит этот самый Пучков, которому первый секретарь Белгородского обкома партии Алексей Пономарёв, чувствующий себя полновластным хозяином в регионе, мог

сказать в лицо: «Уходи с моего завода!», сидят специалисты, задавленные проблемами ЭСПЦ, и вот заместитель министра спрашивает:

— Ну, что будем делать?

В ответ ему пожимают плечами, опускают головы. Тупик!

Новый главный инженер Угаров молчал, молчал, да как взорвался:

— Да вы что, б..., раскисли?! Вам такое дело доверили!..

Мы судорожно вздрогнули, переглянулись и ожили. Все были просто ошеломлены мощным выбросом гнева и возмущения и в то же время заряжены небывалой энергией, накрывшей кабинет директора. Не могу сказать, что тут же с ходу мы придумали, как спасти положение, но встряска подействовала. Специалисты мобилизовались и стали соображать.

А главный инженер, показав взрывную натуру, продемонстрировал и свою отходчивость. Закончилось совещание. Алексей Алексеевич в кабинете нажимает кнопки прямой связи по очереди со всеми, кого только что громил по полной программе:

— Зайди!.. Зайди!.. Зайди!..

Заходим. Он говорит:

— Вы вот что: не обижайтесь! Вы меня ещё не знаете, но я думаю, что мы срабатываемся...

Голос уверенный. Ни капли заносчивости. Я тогда подумал: вот тебе—и один в поле воин! Это был горячий, взрывной, ранний Угаров. Хотя какой ранний? Уже прошёл школу Череповца, Липецка, неоднократно битый и снимаемый с работы, он пришёл на комбинат, когда ему перевалило за 55!..

В ответ на мою просьбу подробнее описать, в чём ещё проявлялся взрывной характер Угарова, Виктор Воронов задулся:

— В критические моменты Алексей Алексеевич не мог вовремя остановиться, шёл вразнос, но зато после этого явно переживал...

Владимир Гамора, бывший главный строитель треста «Металлургстрой», не один десяток лет прекрасно работавший в системе комбината, «расшифровал» эту реплику Воронова:

— С появлением Алексея Угарова на ОЭМК началось жёсткое наведение порядка в электросталеплавильном цехе. Того порядка, который и должен быть в металлургии. Он не требовал чего-то сверхъестественного — только чёткого выполнения своих должностных обязанностей. Я очень ценю и уважаю людей, которые, если вцепятся во что-то, как бульдоги, то не отцепятся до тех пор,

пока это дело не пойдёт по нужному руслу. Так вот у Угарова тоже наблюдалась такая черта, — подметил Владимир Гамора. — Вспыльчив Алексей Алексеевич был только в том случае, если на его конкретные вопросы начинали отвечать издалека, с 913-го года, — сказал Владимир Константинович. — Угарову быстро надоела демагогия, и он буквально взрывался. Не любил людей, которые напрочь отрицали что-то, а взамен ничего не предлагали. Он тогда спрашивал: «Так неправильно, а что ты предлагаешь?» А в ответ — молчание. Но если ты не принимал его решение и доказывал, что есть лучший выход, Угаров никогда не был в обиде — соглашался и вместе с тобой добивался результата...

Новый директор стал еженедельно, а по необходимости и ежедневно, проводить совещания в этой горячей точке комбината. В процесс анализа каждой производственной операции, каждой аварии он включал всех специалистов. Докапывался до мельчайших тонкостей: по какой причине произошёл сбой, какие меры необходимы для устранения неполадок? Если не хватало запасных

частей для оборудования и не было возможности их тут же раздобыть, он давал главному механику установку: обмозговать, проявить изобретательность, предложить свой вариант! Он вынуждал специалистов заниматься их прямым делом — решением сложных инженерных задач, исходя из потребностей производства.

Первый секретарь обкома партии Алексей Филиппович Пономарёв дал Угарову три недели сроку:

— Если через три недели положение не выправишь, буду ставить вопрос о твоём отстранении, — безапелляционно заявил он Алексею Алексеевичу. Тот ровным голосом ответил:

— Если за три месяца положение не выправлю, снимайте к чёртовой матери.

Министр чёрной металлургии Серафим Колпаков, узнавший о стычке Угарова с Пономарёвым, прибыл на ОЭМК, чтобы

Генеральный директор ОЭМК Алексей Угаров знакомит с комбинатом министра экономики ФРГ господина Бангеманна.

5 апреля 1986 года

МОСКВА, К-11, СОЮЗ МЕТАЛЛУРГОВ
ПРЕЗИДЕНТУ КОЛПАКОВУ С.В.

СОГЛАСЕН С РЕШЕНИЕМ ПРЕЗИДИУМА СОВЕТА МЕЖДУНАРОДНОГО СОЮЗА
МЕТАЛЛУРГОВ ПО ПРИНЯТЫМ ПУНКТАМ 2.1, 4.1-4.4 И 7.2 ПРОТОКОЛА
№ 15 ОТ 31.03.98 ГОДА.

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР
ОАО ОЭМК

 А.А. УГАРОВ



лично вникнуть в положение дел. Он понимал, что если директор комбината будет возражать первому секретарю, тот, не задумываясь, поднимет вопрос в ЦК партии о снятии Угарова. Однако Серафим Васильевич занял сторону директора и резко ответил Пономарёву:

— Не вы назначали Алексея Алексеевича, не вам и снимать!

Угаров, сталевар с огромным опытом работы, и без вмешательства властей понял основную причину всех проблем: с имеющимся кадровым составом ощутимых перемен ему не добиться. И он уговорил нескольких хороших специалистов с Новоліпецкого комбината перебраться с семьями в Старый Оскол. Пригласил отлично зарекомендовавших себя профессионалов из других городов.

В штрафниках ходить не привык

Шёл 1986 год. Угаров вернулся со съезда КПСС и первым делом встретился с коллективом ЭСПЦ. Рассказал сталеплави́льщикам о том, с каким вниманием делегаты слушали генерального секретаря Михаила Горбачёва, говорящего о трудностях и недостатках в стране, о том, какими деловыми и критичными были выступления делегатов. Председатель Совета Министров РСФСР Виталий Воротников, например, подверг серьёзной критике недостатки в жилищном строительстве и коснулся отставания «социальных тылов» на таких крупных стройках, как ОЭМК в Старом Осколе. Затем директор плавно увязал призыв Горбачёва «работать по-новому» с насущными задачами цеха.

— Все мы должны переоценить своё отношение к работе. Вот вы в своём цехе занимаетесь большим делом — плавите сталь, — сказал он. — Но надо меньше допускать аварий! Здесь многое зависит от того, как настроены люди. Вера в свои силы — великое дело!..

Позже в одном из интервью Угаров признался: «Вообще-то, я был очень предан нашей тогдашней общественной системе. Я искренне в неё верил. Не случайно был секретарём комсомольской организации и в школе, и в армии, и в институте. И мы достаточно жёстко отстаивали принципы партии...»

И на встрече со сталеплави́льщиками директор ОЭМК от души призывал работать на совесть. Ну, не привык человек ходить в штрафниках и видеть за спиной заградотряды из министерских чиновников!

Однако руководство Минчермета было довольно тем, как разворачивался новый директор. В феврале 1986 года, во время визита на комбинат заместителя Председателя Совета Министров СССР Юрия Баталина, министра строительства предприятий тяжёлой индустрии Сергея Башилова, первого заместителя министра монтажных и специальных строительных работ Александра Михальченко, министр чёрной металлургии Серафим Колпаков засвидетельствовал, что положение на комбинате выравнивается. Выполняется план по выплавке стали. В январе производство выросло на 40 процентов, и его рост неуклонно продолжается. Освоено десять марок стали, и планируется освоение ещё такого же количества — для этого впервые появились необходимые условия. Различного рода сбои, когда суточное производство падало до 16–17 плавок, стали редкостью. Появились предпосылки для выполнения и в дальнейшем государственного плана по всем технико-экономическим показателям.

Государственная комиссия аттестовала по высшей категории качества непрерывную литую заготовку, выпускаемую ЭСПЦ, и Минчермет дал право этой продукции носить почётный пятиугольник государственного Знака качества. Министерство ЧМ возлагало большие надежды на высококачественную сталь ОЭМК, но сам Угаров был настроен не так благодушно. Месяц спустя,

выступая на собрании партхозактива ОЭМК, он продолжал внушать подчинённым:

— Положение дел в ЭСПЦ на сегодня ещё очень и очень сложное. Ошибки при комплектовании, обучении, воспитании коллектива дают о себе знать до сих пор. Коллектив решил, в основном, только одну задачу — количество выпуска стали. Однако этот успех не главный для комбината, — сказал директор. — Надо производить не просто сталь, а высококачественную продукцию марки шарикоподшипниковой и других легированных сталей, выполнять поставки строго по заказам. Но, к сожалению, этого пока не происходит, и убытки от брака составили в цехе за первый квартал 1986 года 1 миллион 200 тысяч рублей — пять рублей на тонну! Весь этот брак исходит из аварийных сливов, прорывов, нарушений технологии, из-за отсутствия спроса с бракоделов...

Угаров говорил о непомерных непроизводственных расходах: штрафах за простой вагонов, недопоставку и нарушение сроков

поставки продукции, за невыполнение плана перевозок, недогруз вагонов, невозврат тары, штрафах по кастроительству, что в целом за один только квартал составило 2,5 миллиона рублей. Большие претензии у директора были к главному бухгалтеру Панкову, начальнику планового отдела Шумкову, которые всё ещё недопонимали важность вопросов экономики. Очень жёсткую оценку из уст Алексея Угарова получила деятельность управления жилищного гражданского строительства.

— Перед нами стоят очень сложные производственные задачи, но в центре внимания был и остаётся наш труженик, — гнул свою линию директор. — Мы намерены ввести в 1986 году 55 тысяч квадратных метров жилья, сад-ясли на 320 мест, школь-

Василий Демьяненко, начальник ГО,
Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК,
и Фёдор Лихачёв, заместитель
генерального директора по режиму.
Май 1986 года



ный комплекс на 1960 учащихся. Выделены капвложения на продолжение строительства больничного комплекса, родильного дома, пионерского лагеря, молодёжного центра и других социальных объектов. Но здесь дела идут плохо. И виноват в этом, прежде всего, начальник УЖГС товарищ Кузнецов. Парткому комбината надо дать принципиальную оценку работы этого управления...

Да, Угаров не либеральничал! Барствовать было некогда.

Историю рождения уникальных технологий выплавки оскольского металла бывший технический директор Борис Зеличёнок знает ничуть не хуже, чем свою собственную биографию. Впрочем, если вдуматься, эта полная превратностей, взлётов и падений история, наверняка, — лучшая часть его биографии!

—Когда я приехал в Старый Оскол из Златоуста, здесь уже начиналось производство продукции—работали цехи окомкования, металлизации, пустили электропечь в ЭСПЦ. Но ОЭМК строился для того, чтобы выдавать специальную продукцию с особыми свойствами,—рассказал Борис Юрьевич.—Комбинат приобрёл технологию, которая позволяла делать окатыши, а технологии производства металла из них у нас не было. Мы её создавали методом проб и ошибок. У цехов вся надежда была на техническое управление.

В период освоения и отработки технологии Угарову приходилось испытывать такое давление со стороны вышестоящих чиновников, переносить столько неприятных моментов, что страшно вспомнить! И он часть ударов брал на себя, чтобы оградить нас от неприятностей. Ему нужно было иметь большое терпение, чтобы не бросить бомбу в техуправление!—пошутил Зеличёнок,—но он верил, что всё получится.

Спрашивал Угаров жёстко. Как положение—за производство, эстетику, чистоту. Не

позволял разыграться конфликтам, заставляя все службы работать в одном направлении. Это был очень сильный директор, но директор не кабинетный. Очень часто и много ходил по заводу, его можно было встретить где угодно, на любой отметке. В производстве он разбирался от и до, но в технологию особенно не вникал, считал, что на это есть специалисты.

Когда я приходил к нему за советом, Алексей Алексеевич всегда меня выслушивал и помогал. Большую часть неприятностей доставляли рекламации. Поначалу серьёзные претензии нам предъявляли итальянцы, и я помню, директор сказал мне:

«Терплю... Терпение моё не безгранично, но терплю...»

Он понимал, чтобы наладить производство—нужно время.

С людьми вне работы вёл себя достаточно просто, демократично, был вполне доступен, выдержан...

Самые неприятные моменты, по словам Бориса Зеличёнка, были связаны с изготовлением подшипниковой стали, которая должна соответствовать максимально высоким критериям. Комбинат и строили как один из основных производителей и поставщиков подшипникового металла. Отружали продукцию для таких серьёзных потребителей, как ВАЗ, ЗИЛ, где предъявляли очень жёсткие требования.

—Первую партию отправили на разные заводы, и они вдруг остановились намертво, потому что подшипники получались бракованными. Страна была ошеломлена!—невольно воскликнул Борис Зеличёнок.—Мне тогда пришлось ездить по многим заводам. Неприятно, тяжело было...

Металл казался нам нормальным, и мы даже не предполагали, что потребители не готовы работать с нашей продукцией. Для них проблема заключалась в неметаллических включениях. Им нужно было переходить на

Вручение знамени Минчермета.
30 апреля 1987 года



новый уровень качества. Они руководствовались стандартами на другой металл, не тот, который мы получали из непрерывно-литой заготовки. Плюс нашего металла в том, что его не надо подвергать дополнительной обработке. В этом и заключалась главная сложность на дальнейших переделах.

Неприятностей было много, но мы всё преодолели. В 1989 году комбинат впервые получил прибыль от реализации товарной продукции.

Я очень долго работал в металлургии, с разными директорами, — сказал Борис Юрьевич, — так вот, Угаров — наиболее сильный. Вспыльчивость его была в какой-то степени отработанным и действенным приёмом. Он — хороший актёр, может выступать в разных образах. У Алексея Алексеича была большая сопротивляемость неприятностям. Это администратор высочайшего класса.

Чуть что, — Сидоров да Сидоров!..

Один из главных героев истории становления ЭСПЦ Валерий Петрович Сидоров, рассказывая о годах работы под началом Алексея Алексеича Угарова, как никто другой красноречиво подал деловой портрет своего руководителя и наставника. Этот инженер-металлург прошёл на комбинате огонь, воду и медные трубы, тут и выплавился не характер, а «легированная сталь», испытанная на изгиб, разрыв, излом.

Валерий Петрович мастерски копирует интонации бывшего шефа, демонстрируя мне и напор энергии, и невозможность сопротивления твёрдо сказанному слову.

— Я запомнил Угарова ещё в роли главного инженера по первому выступлению в красном уголке, когда цех отчаянно лихорадило. Сразу было видно, что он — производственник с приличным жизненным опытом. В тот момент заработок сталеплавыльщиков был ниже, чем

в цехе окомкования и металлизации. А он вдруг заявил: «Вы будете получать самую высокую зарплату на заводе, но надо показывать результат. Поэтому давайте работать!»

Разговор был очень жёстким, но когда людям говорят, что у них будет самая высокая зарплата, настроение меняется. Я работал начальником смены и видел, как все готовились к отчёту перед Угаровым за каждые сутки. Рисовали графики, сверяли цифры, волновались. Такой дисциплины, которую привил этот человек, до сих пор нет ни в одном подразделении. Алексей Алексеич ещё тогда говорил: «Работает сталеплавильный цех, значит, работает завод. Не работает ЭСПЦ, где ты возьмёшь сталь?»

Доставалось от него крепко. А как иначе развернуть всю эту неповоротливую машину?! — восклицает Валерий Петрович и продолжает:

— Однажды Алексей Алексеич вызвал меня к себе. Иду, волнуясь, не могу понять: за что вызывает? Не почему, а именно за что? Вызывает, значит, где-то провинился! С порога слышу слова:

— А ты знаешь, я вообще-то недоволен твоей работой!..

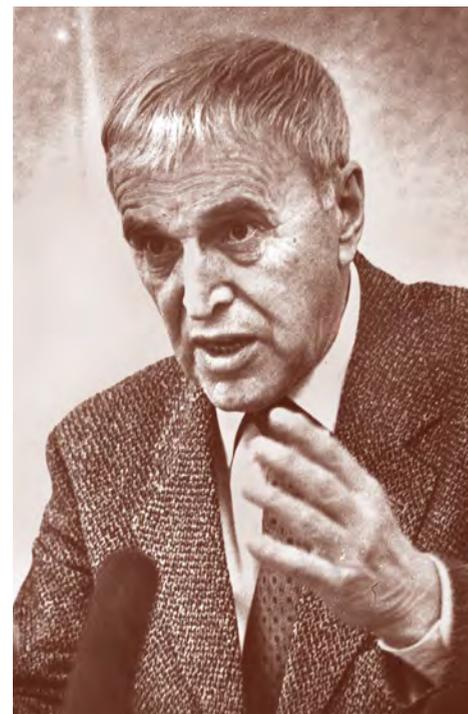
Стою, оцепенел! Я был одним из многих, кто пришёл со сталеплавильного производства, ориентировался в производственном процессе и считал себя достаточно нормальным начальником смены. В Красноярске прошёл цепочку: помощник мастера, мастер, начальник смены, старший мастер печей. Знал по Красноярску и непрерывную разливку стали.

А тут мне говорят:

— Ты, дорогой, давай, меняй дело. Что это за работа?

Сидевший в кабинете главный механик комбината Евгений Николин попытался заступиться за меня:

— Ну, Алексей Алексеич, вообще-то из начальников смен Сидоров считается одним из лучших...



А Угаров продолжает песочить меня по полной программе. И заканчивает разговор такими словами:

— Иди, работай, но я ещё на тебя посмотрю!

Я голову сломал: почему именно я оказался в поле зрения Угарова? Расстроился, конечно, но с тех пор внимание директора чувствовал постоянно. Благодаря ему я понял, что на хлеб зарабатывают руками, а на масло — головой...

Те, кто давно трудится на ОЭМК, знают историю о том, как Алексей Алексеич в своё время разжаловал начальника смены Сидорова чуть ли не до третьего подручного сталевара, хотя незадолго до этого предлагал ему должность заместителя начальника цеха по разливке. И Валерий Петрович работал подручным! А когда руководство пожелало вернуть его на прежнее место, он ещё и строптивость проявил, мне, мол, и тут хорошо. Вернулся начальником смены только после того, как на него надавили сверху.

Многие помнят, как Валерий Петрович неожиданно стал начальником ЭСПЦ. Сам он рассказывает об этом, смеясь от души:

— Алексей Алексеич трижды заводил со мной разговор о том, что я должен возглавить этот цех. А я трижды отказывался. И вот однажды он появился в ОСМиБТ, где я спокойно, без нервоотрёпки, работал начальником управления:

— Поехали со мной, дело есть. Заходим в кабинет начальника ЭСПЦ Масленникова. Угаров спрашивает:

— Людей собрал?

— Собрал, Алексей Алексеич.

— Я привёз нового начальника цеха.

У меня глаза округлились: вот тебе, бабушка, и Юрьев день! Идём в красный уголок, а там полно народу. Угаров с порога:

— Ваш начальник цеха Масленников едет работать главным инженером в Белоруссию. Мы сегодня должны будем выбрать нового начальника. Вы Сидорова-то знаете? От вас уходил в ОСМиБТ...

Народ зашумел, мол, знаем...

— Кто против того, чтобы он стал начальником цеха?.. Кто — за?.. О, видишь, — все единогласно! Чего тебе ещё надо? Всем, спасибо! До свидания, начальника выбрали! — Меня по плечу похлопал: — Всё! Иди, давай, работай!

Я глазом моргнуть не успел, как оказался в новом кресле! Мучила тревога: с чего начинать? Взясся за производство. Но в то время с заказами была напряжёнка. Помню лето, когда цех почти стоял. Я предложил директору:

— Может, мы людей отправим в отпуск?..

Я затрудняюсь передать, что он мне ответил, — развеселился Валерий Петрович, — это была канонада, смысл которой в переводе на русский язык заключался в следующем: если ты нормальный начальник цеха, то обеспечишь людей работой. Ни в какие отпуска мы никого отправлять не будем!

Он в очередной раз дал мне толчок, заставил пойти и подумать. Спустились в кабельные и водоводные тоннели, туда, где со дня пуска цеха ничего не убиралось. Всем работы хватило, выгребли всю грязь, навели почти идеальный порядок.

Мы не занимались социальными вопросами. Душевые были такими страшными,

.....
 Александр Серкин, заместитель директора по общим вопросам,
 Николай Коновалов, заместитель секретаря парткома по идеологии,
 Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК,
 Виктор Королёв, председатель профкома ОЭМК,
 Николай Шальгин, секретарь парткома ЭСПЦ,
 Михаил Ретунских, заместитель директора по капитальному строительству,
 Виктор Воронов, заместитель директора по коммерческо-финансовым вопросам,
 Алексей Рыжих, заместитель секретаря парткома по организационным вопросам.
 1 мая 1987 года

грязными, неопрятными, что туда заходить не хотелось. Не было нормальных комнат-раскомандировок. Я уже не говорю о туалетах! Когда стало стабилизироваться производство, у нас появилась возможность обратить внимание на бытовые вопросы.

И опять — указующий перст Алексея Алексеевича:

— Поезжай на Новолипецкий комбинат, где я работал начальником цеха. Тебя встретят и проведут по бытовкам. Посмотришь, в каких условиях люди должны работать.

Съездил. Мне всё показали: в цехе чисто, дорожки размечены, душевые — прелесть!

Вернулся, Угаров на меня смотрит: ну, что? И с гордостью:

— Видишь, какой цех? Займись своим хозяйством!..

О том, каким образцовым стал ведущий цех ОЭМК, у нас написано много и под-



робно. Но Валерий Петрович не склонен подчёркивать свои заслуги в этом. Он всё время кивает головой в сторону Угарова.

— Это его море нервов, жёсткости и нормального доброго отношения, — с уважением в голосе повествовал Валерий Петрович.

В те времена, когда ЭСПЦ с большим трудом вставал на ноги, у директора комбината было предостаточно причин, чтобы в хвост и в гриву трепать имя Сидорова. Однажды тот не выдержал и подошёл к шефу:

— Ну, сколько можно? Чего меня пилят и пилят? Сидит толпа в 200 человек, а вы только Сидоров да Сидоров!

Алексей Алексеевич ответил:

— Это, чтобы все знали: если я с тобой вот так разбираюсь, то с остальными и разбираться не буду! Выгоню сразу!

Когда Валерий Петрович рассказал о процессе становления ведущего цеха, стало ясно, что в ходе этого процесса рождались традиции, имена, технологии и новые подходы к производству стали, которыми не без основания гордится ОЭМК как своей собственной оскольской школой металлургов. И основателем этой школы был Угаров-старший.

— Я научился у него многому, — откровенно говорит бывший начальник ЭСПЦ. — Советовался с ним, получал поддержку. У меня вырастали крылья! Он обращал моё внимание на десятки важных мелочей, принимал мои идеи, а я шёл и думал: не зря живу, если у меня всё так неплохо получается, что даже директор поддерживает!

Пройдя школу Угарова, я понял, как важно иметь добрые отношения с вышестоящими руководителями, потому что от этого зависит судьба цеха, — сказал Валерий Сидоров. — Можно проявлять строптивость, показывать свой гонор, но тогда о решении вопросов, необходимых для коллектива, можно забыть. Гибкость — необходимая черта делового человека, но при этом не

должно быть ни в коем случае стремления льстить вышестоящим. И не должно быть тряски в коленях! Надо иметь человеческое достоинство.

Есть такая интересная категория руководителей, для которых управляющий директор и главный инженер — авторитетные люди, а все остальные — шелуха. С остальными они ведут себя невыносимым образом. Хорошее отношение ко мне руководителей я воспринимал как часть своей внутренней самооценки, но со всеми другими людьми стремился выстраивать ровные, хорошие отношения.

Однажды Алексей Алексеевич рассказал, как он действовал в своё время на Новолипецком комбинате. Мол, зайдёт он к директору с просьбой, а тот ему откажет. Угаров выйдет из кабинета, пару сигарет выкурит, успокоится и снова да ладом по тому же месту...

Я — человек хорошо обучающийся. Запомнил эту историю. Прихожу к Алексею Алексеевичу и прошу его решить один вопрос.

— Чего?! — недовольно морщится Угаров и заворачивает меня.

Вышел в коридор, погулял и снова иду к нему.

— Ты что?

— Переговорить надо.

— Мы с тобой только что говорили!

— Алексей Алексеевич, ну давайте всё-таки решим этот вопрос!

— Ты что такой непонятливый? — бурлит меня взглядом директор. И тут я восклицаю:

— Сами меня этому учили: «...вышел, перекурил и опять к директору!»

Он расхохотался!

— Ну ладно, считай, что у тебя опять не получилось. Зайдешь в следующий раз...

Когда человек бросает в землю зёрнышко, оно даёт всходы не в один день. Так и любой вопрос. Человек от неожиданной просьбы может встать на дыбы, но потом зёрнышко прорастёт. Руководитель подумает, с кем-то посоветуется, ты ему оставишь

бумаги и, в конце концов, все вопросы решишь. Но уж если идёшь что-то просить для коллектива, у тебя в подразделении должны быть хорошие результаты...

Почему сталеплавильщики так пашут? Потому что у них хорошая зарплата. Деньги—это единственная ноша, которая не сгибает, а выпрямляет. Любому работнику важно, когда появляется душевное отношение к его труду. У человека сам организм перестраивается на полную самоотдачу, если ему платят так, как он того заслуживает,—рассудил Валерий Сидоров.

Когда кто-то из дорвавшихся к власти недалёких «демократов» придумал открыто и гласно проводить выборы директоров предприятий, вокруг начальника ЭСПЦ сложилась прямо-таки абсурдная ситуация. Доброжелатели пустили слух, что Сидоров собирается выставлять свою кандидатуру на место директора комбината. Слух оброс подробностями, которые, при хорошо развитой общенациональной черте—осведомить ближнего, естественно, стекались в кабинет Угарова. Алексей Алексеевич не то чтобы боялся соперника в лице зрелого и вполне амбициозного ученика, но болезненно среагировал именно на слухи и домыслы. И как Сидоров ни пытался развеять руками тучи, доказывая окружению, что он—тот самый стойкий солдат, который в данное время не мечтает стать генералом, на каждой директорской оперативке его подвергали «расстрелу» в упор. Незадолго до выборов после очередной принародной пальбы с трибуны, Валерий Петрович написал заявление об уходе. Учитель и ученик столкнулись в приёмной.

—Можно зайти?

—Вначале иди, остынь, потом зайдёшь.

—Я в порядке,—с трудом сдержался Валерий Петрович и протянул заявление.

—Подпишите.

—А что ты здесь командуешь?

—Не командую, а прошу. Как вам ещё доказать, что я ко всем этим слухам не имею никакого отношения? Увольняйте, я себе работу найду, только не надо меня каждый раз цеплять за седьмое ребро!

Диалог набрал обороты, достиг предельной высоты и, как это нередко бывает у хорошо понимающих и ценящих друг друга мужчин, завершился откровенным, но лишённым пара бурчанием. Сидоров заверил шефа в том, что работать на комбинате он больше не будет, придёт в понедельник за подписанным заявлением, и уехал к себе в цех. Вечером достал из холодильника водочки, выпил и попытался расслабиться. В это время Угаров, волнуясь за состояние начальника цеха, разыскал Валентина Семёновича Кудрявцева и попросил:

—Подъезжай сюда, к Сидорову в кабинет.

—Что случилось?

—Я тебя прошу, приезжай! Разберись с ним.

Кудрявцев вошёл к начальнику ЭСПЦ со словами:

—Мне-то нальёшь?

Налил. Всё рассказал. Выслушал совет и решил: не обострять... В самом деле, чего показывать свой гонор, если на кону стоит дело всей твоей жизни? Ну, поддался твой шеф наговорам, ну, среагировал на небывлицы, так ведь живая душа!..

—И вот человеческие качества Алексея Алексеевича. Я в понедельник всё-таки пришёл к нему,—продолжил рассказ Валерий Петрович.—Вижу, заявление лежит на столе. Он его на моих глазах порвал:

—Иди и работай! А про этот инцидент мы забудем.

Я с глубоким уважением к этому отношению: человек дал мне слово, сдержал его, и больше мы ни разу к той теме не возвращались.

ЭСПЦ сегодня—это профессионалы высокого класса. Сложился изумительный коллектив! Чисто производственные отношения, ни склок, ни разборки. Здесь ничего

не делят, никому не завидуют. Здесь единая задача у всего коллектива—дать план. Многие специалисты ушли на повышение на другие заводы. Подросли молодые, нормально работают. Этими бесценными уроками человеческих взаимоотношений, которые я получил на комбинате, буду гордиться до конца своих дней.

Редкий по своим деловым и душевным качествам человек, бывший главный механик ОЭМК Евгений Николин, говоря о роли Алексея Угарова в становлении комбината, высказался так:

—Я всегда, во всех начинаниях, находил понимание со стороны директора. Например, при его поддержке мне удалось организовать здесь управления «Центрдомнаремонт», «Центрметаллургремонт», удалось добиться проекта расширения механического цеха и дру-

гих проектов, которые по некоторым причинам остались нереализованными. Вообще, планировалось построить на ОЭМК цех по ремонту сталеплавильного оборудования, цех по ремонту прокатного оборудования, в более крупном масштабе—цех по ремонту металлургического оборудования.

С согласия Угарова и под его непосредственным руководством на комбинате была организована колоссальная и своевременная работа по изготовлению запчастей для импортного оборудования на отечественных предприятиях и в подразделениях ОЭМК, чтобы не покупать их втридорога за рубежом. Это нас и спасло во время развала Союза.

Мне нравилось, как он ходил по цехам,—улыбнулся своим воспоминаниям Ев-

С участниками Плавки мира в ЭСПЦ.
10 сентября 1987 года



гений Константинович.—Причём, не большой когортой, не в сопровождении кучи людей, а совершенно один, сам по себе. Присматривался к людям, подходил к рабочим, расспрашивал их—какие проблемы, как можно их решить. Вёл разговор на равных, как специалист со специалистом. И сразу видел, кто может принести действительную пользу комбинату. При всей своей эмоциональности и вспыльчивости, при всех порой крутых оборотах речи, Алексей Алексеевич НИКОГДА не допускал оскорбления личности другого человека. Никогда! Он мог распекать за дело, стыдить, взывать к совести, но чтобы оскорбить, унижить достоинство человека—нет! Это очень хорошая черта,—рассудил Евгений

Константинович.—Угаров никогда не оставался безучастным, если люди обращались к нему за помощью, со своими проблемами или горем. Если мог—решал, не отмахивался. Лично меня тоже это коснулось.

Как-то пришёл я домой вечером, и вдруг—звонок: умер родственник, надо ехать. Звоню Алексею Алексеевичу, всё ему рассказал, тот: надо—поезжай. Без всякой бюрократии, без всяких «придётся завтра на работу и напишешь заявление». По состоянию здоровья мне пришлось уйти с должности главного механика. Я готов был работать где угодно. Алексей Алексеевич, прекрасно понимая мои трудности, небезучастно отнёсся к моей судьбе. В то время строительство сортопрокатного цеха №2 было в самом зачатке, и Угаров поставил меня заместителем начальника СШ №2 по оборудованию.

Кроме всего прочего, это прекрасный собеседник, у которого всегда свой взгляд

Алексей Угаров вручает грамоту Анатолию Попику, мастер по ремонту электрооборудования цеха окомкования, ДК «Молодёжный». Конец 80-х гг.



на события, на жизнь, на людей... И он их высказывал прямо. Не юлил. Не боялся. А главное—никогда не помнил и не держал зла.

«Липецкая мафия»

12 октября 1987 года на второй полосе газеты «Правда» под рубрикой «Партийная жизнь: по следам письма» был опубликован материал журналиста Юрия Махрина «Ложный вызов». В нём шла речь о том, что в ЦК КПСС пришло тревожное письмо из глубинки от Петра Гавриловича Баглая, члена парткомиссии при парткоме Оскольского электрометаллургического комбината, бывшего руководителя кадровой службы ОЭМК. Он на манер газетной статьи круто озаглавил своё письмо: «Липецкая мафия». Десяток страниц убористого рукописного текста с негативной характеристикой на нового директора ОЭМК Алексея Алексеевича Угарова, который «...опровергает решения апрельского (1985 г.) Пленума ЦК, XXVII съезда... с мнением парткома не считается, секретаря подмял, поставил его ни во что. Как-никак за Угарова—«авторитеты»: друг—министр, да и в горкоме, обкоме он—видная личность...»

Далее в письме говорилось о том, что по действиям нового директора люди судят отрицательно и в целом о перестройке, о работе по-новому. И самое страшное, что из-за такого, как Угаров, основная масса коллектива не верит в справедливость и перемены.

Пётр Баглай писал: «По заступлении на должность руководитель занялся избиением старых кадров, а на их место стал выдвигать угодников, подхалимов и грубиянов, подобных себе. На руководящие посты были приглашены из Липецка, где раньше работал Угаров, из Череповца, лица, которые не обладают нужными деловыми качествами... Не принимают мер по снижению потерь от брака, умышленно занижают эти цифры...»

По мысли автора письма, свои местные кадры, пусть и не владеющие азбукой металлургии—лучше приезжих, таких, как главный инженер из Череповца Симурзин. Его портрет Баглай нарисовал самыми чёрными красками... И при встрече с корреспондентом, несмотря на то, что Симурзина уже не было в живых, продолжал злоречие в адрес человека, который, по мнению старого партийца, не так жил и для прикрытия своих тёмных делишек использовал бег трусцой(!)

Автор газетной статьи рассказал о том, как два ответственных работника ЦК, отложив все важные дела, по команде секретаря ЦК направились в Старый Оскол проверять факты, указанные в письме коммуниста Баглая. К ним присоединились четыре члена бюро горкома во главе с первым секретарём Иваном Жихаревым и работники парткома, который действовал на комбинате на правах райкома. Стремясь обеспечить полную объективность, комиссия продублировала проверку одних и тех же фактов, указанных в письме, каждый раз обновляя состав проверяющих.

Работали целую неделю. Комбинат бурлил. Слухи ползли один хлеще другого. Говорили, что источником информации для обличителя послужил обиженный недоверием секретарь парткома Казармщиков, кандидатуру которого коллективы цехов не поддержали при выдвижении в депутаты горсовета. На даче пенсионера Петра Гавриловича Баглая всё чаще появлялись гости из числа пострадавших при кадровых перестановках, надеявшиеся на отмщение.

А проверяющие скрупулёзно изучали кипы документов, встречались с сотнями коммунистов и беспартийных, руководителями и рабочими. Проводили собрания и личные беседы, докапывались до сути и пришли к неутешительному для авторов письма выводу: ложный вызов.

«Подорвать авторитет секретаря парткома Казармщикова было невозможно, ибо

авторитета попросту не было», — сделала заключение комиссия.

«Автор письма выразил Угарову полное недоверие, — комментировал журналист. — А вот как рабочие охарактеризовали своего руководителя: «Сутками на комбинате! И когда только спит?»; «На износ работает»; «Вытянул электрометаллургический в люди»; «Доступен, прост, искренен»; «Бывает резковат, излишне эмоционален»; «Люто ненавидит беспорядки!»; «За нарушение исполнительской дисциплины карает жёстко, даже сурово, потому и утвердился у нас мало-помалу порядок»; «В первом квартале впервые выполнили план, и комбинату присуждено знамя министерства и ЦК профсоюза...»

При проверке сигнала оказалось, что за время работы Угарова директором из 415 специалистов, приглашённых на комбинат, всего шесть — с Новолипецкого комбината. «Вышеупомянутый Симурзин был направлен на ОЭМК Минчерметом, — излагал факты журналист. — Со своими обязанностями прекрасно справлялся и был в коллективе уважаемым человеком. Сжигая себя на работе, главный инженер, чтобы поддержать здоровье, половину пути на службу (а это более 10 километров) ежедневно пробегал трусцой. А на полпути его обычно ждала машина...»

Почти все обвинения коммуниста Баглая при соприкосновении с жизнью лопнули, как мыльные пузыри. Портрет директора, нарисованный Петром Гавриловичем с подачи «доброжелателей», как выяснилось, оказался далёк от оригинала...»

Автор статьи в несколько абзацев разложил и главную проблему, затронутую в письме: «Штат первенца бездомной металлургии был укомплектован из случайных людей. Это беда предприятия: возведено посреди чернозёмной степи и, естественно, в рабочие подальше крестыне из ближних и дальних деревень... А пошла сталь, пошёл и отсев кадров руководителей, случайно зачисленных в металлургию. Этот процесс

усилился с приходом (два года назад) на пост директора А.А. Угарова, опытного сталеплавильщика. Приняв комбинат, который никак не мог встать на ноги, он понял: надо звать профессионалов, а уж возле них, у них под рукой со временем из вчерашних пахарей сформируется рабочий-сталеплавильщик... И те, кому, наконец, пришлось уступить престижное высокооплачиваемое место профессионалам, крепко обиделись на директора. Обида та застила им глаза, не позволяла увидеть, как с приходом истинных металлургов круто менялись дела на производстве...»

Спустя два с лишним десятилетия после опубликования этой статьи мне о ней рассказал Виктор Воронов, работавший в то время заместителем директора ОЭМК по коммерческо-финансовым и транспортным вопросам. Он хорошо помнит болезненный ажиотаж, сопровождавший появление комиссии ЦК КПСС на комбинате. На мой вопрос о том, как в этот момент вёл себя Алексей Алексеевич, Виктор Фёдорович ответил:

—Он работал. У него не было времени на оправдания, опровержения и защиту. Хотя по результатам подобных проверок многие известные в стране руководители теряли партбилеты, посты и положение в обществе. Пока шла вся эта мышиная возня, Угаров ни разу не поинтересовался ходом расследования. Проверяют? Пусть проверяют! Внешне он казался спокоен. Что у него было внутри — этого не знал никто...

Сначала жизнь, потом — идеология

Несколько слов о Викторе Воронове. Он прибыл на ОЭМК с Магнитки ещё в 1982 году. Ему, инженеру-металлургу, специалисту по металлургическим печам, поручили организовать теплотехническую лабораторию, которая начала функционировать уже через четыре месяца. Потом Воронов стал

заместителем главного энергетика Виктора Анохина по теплогазосистемам. Умный, деятельный, дисциплинированный, очень общительный и внешне привлекательный инженер сразу попал в поле зрения руководства комбината. Когда Анохин уезжал на приёмку оборудования, Воронов исполнял обязанности главного энергетика. Появившийся на ОЭМК новый директор Пучков предложил ему место заместителя директора по финансово-коммерческой деятельности. В то время Виктору Фёдоровичу исполнилось 40 лет, он буквально за год сделал карьеру на комбинате и был преисполнен сил и желания опробовать новые «погоны».

Несколько ранее на предприятии появился Владимир Ильич Казармщиков, который работал заместителем главного инженера. Он прибыл в Старый Оскол с горьковского металлургического завода и курировал вопросы охраны труда и безопасности работы эксплуатационного персонала в условиях строительства. Он постоянно бывал на ежедневных заседаниях

областного партийного штаба во время строительства комбината, умел подать себя, прекрасно владел словом и выделялся красивой внешностью, спортивным телосложением и высоким ростом. Там, на заседаниях штаба, его и заметил будущий секретарь горкома КПСС Николай Петрович Шевченко, который в то время работал управляющим объединения «Центр-металлургмонтаж». Казармщиков стал заведующим промышленным отделом горкома КПСС. Но через год-полтора Шевченко разочаровался в своём выборе и сделал всё, чтобы исправить ошибку. Так Владимир Ильич оказался секретарём парткома ОЭМК. По времени это совпало с появлением на комбинате Алексея Угарова.

По словам Виктора Воронова, в те времена партия отвечала за подбор кадров, и, в соответствии с номенклатурой обкома КПСС, секретарь парткома рассматривался как кандидатура на замещение должности

Старый Оскол. Плавка мира.
10 сентября 1987 года



директора предприятия. Вот это обстоятельство, по мнению Виктора Фёдоровича, и объясняло появление письма «Липецкая мафия» и отношение партийного секретаря к директору.

—Казармшиков был лет на 16 моложе Угарова. Здоровые амбиции бурлили. Но он как-то весь уходил в слова и существенно завышал себе цену, — рассказывал Воронов. — В этот же самый период кадровых перемен министр чёрной металлургии освободил от занимаемой должности главного инженера ОЭМК Валентина Кудрявцева — идеолога развития в СССР бескоксовой, бездоменной металлургии. По моему мнению, это была потеря для завода.

К счастью, при разбирательстве комиссии ЦК КПСС никто не подтвердил факты, изложенные в письме. Люди возмущались писаниной не потому, что боялись, а просто понимали: Угаров начал выправлять

Алексей Угаров на демонстрации.
7 ноября 1987 года



ситуацию на производстве, и это повлекло замены в кадровом составе...

Ещё несколько слов о бывшем главном инженере. Один из моих собеседников, Александр Могильнер, делаясь своим видением истории ОЭМК, добавил к портрету Валентина Кудрявцева очень существенный и прямо-таки судьбоносный для Старого Оскола факт.

—Валентин Семёнович — высокоэрудированный человек! — воскликнул Александр Исаакович, стараясь подчеркнуть, что речь идёт о незаурядной личности. — Кудрявцев был не просто умён, а остроумен! Достаточно сказать, что он был первым доктором технических наук в Белгородской области. Комбинат — это его научные работы, его судьба. Он потому сюда и приехал, что его интересовало бездоменное производство стали! Он очень много сделал для становления комбината и подбора кадров. Но главное, благодаря Валентину Семёновичу мы избежали строительства ещё одного завода с доменным производством на 20 миллионов тонн чугуна в год, который

планировали построить рядом с ОЭМК по левую сторону от трамвая. Это была государственная идея. И Кудрявцев всюду, включая Госплан, Минчермет и ЦК КПСС, руками и ногами, светлой своей головой отбивался от этой идеи, доказывая абсурдность замысла. Если бы не он, мы бы сейчас на территории Оскола получили чёрте что!..

С болью о судьбе талантливого главного инженера Кудрявцева говорил и его племянник Валерий Сидоров. Искренне восхищаясь масштабом личности Угарова, он обронил одну фразу:

—Я только с одним не мог примириться — с тем, что Алексей Алексеевич не захотел работать с Кудрявцевым...

У меня и у моих собеседников нет ответа на вопрос: почему это произошло. Мы знаем только, что пару лет назад прикованного к инвалидному креслу Валентина Семёновича навещил управляющий директор ОЭМК Андрей Угаров. За долгие годы со стороны руководства ОЭМК это был первый знак внимания в его адрес, от которого потеплело на душе у многих ветеранов.

Но вернёмся к нашей давней истории.

—У Алексея Алексеевича не сложились взаимоотношения с секретарём парткома Казармшиковым, — вспоминал Виктор Воронов. — Начнёт, например, директор снимать стружку с кого-нибудь, секретарь парткома непременно встрянет, попытается показать себя защитником народа, наезжает на Угарова. Со стороны это выглядело неумно.

Однажды на оперативке встала Мария Павловна Чалкова, начальник отдела дошкольных учреждений, и со слезами пожаловалась:

—У нас в детском саду нет холодильника. Сколько раз обращалась в отдел снабжения, а всё никак не привезут!..

Угаров глянул на меня и взорвался:

—Ты что, не можешь решить эту проблему?

Не успел Алексей Алексеевич как следует выговориться, его прервал Казармшиков. Этаким снисходительным тоном, словно разговаривает с неразумным подчинённым, сказал директору:

—Алексей Алексеевич, зачем вы так?! Воронов прекрасно работает...

Угаров повернулся к нему и ответил:

—Мы с Вороновым разберёмся, это не ваше... партийное дело.

После оперативки я зашёл к Угарову и объяснил, что снабженцам требуется ещё немного времени, чтобы решить этот вопрос:

Тот махнул рукой:

—Слушай, позвони Марии Павловне, пусть заберёт холодильник из моего кабинета.

Пуск ЭСПЦ был тяжёлым. Работали всего двумя печами, а металлалом по разрядке Минчермета тёк на комбинат рекой. И у нас образовался громаднейший перепростой железнодорожных вагонов, — привёл рассказчик один из рабочих моментов. — В копровом цехе действовал только один кран, он просто не успевал разгружать их. Мы, случалось, в два с лишним раза превышали нормы разгрузки. Комитет народного контроля, партийный контроль строго следили за этим и наказывали — будь здоров! Тогда прокурор Старого Оскола возбудил против комбината гражданское дело за перепростой.

Я контактировал с Угаровым практически ежедневно и, признаюсь: работать с ним было легко. Если он видел, что человек на самом деле болеет за производство, стремится что-то сделать, он таких всегда поддерживал и защищал, — убеждённо произнёс Виктор Фёдорович. — Время шло, но Казармшиков не унимался. Он, который по идее должен был вдохновлять людей на выполнение справедливых требований директора, поддерживал высокий моральный дух в коллективе, занимался демагогией, не

понимая важности происходящих перемен. Во второй половине 1986 года Угаров обратился ко мне с просьбой:

— Помогите! Я прошу тебя быть секретарём парткома, а этого товарища мы найдём, куда пристроить.

И я согласился, — развёл руками Воронов.

К тому времени он до тошноты работал заместителем директора. 95 процентов рабочего времени мотался по Союзу, чтобы раздобыть необходимые материалы, устанавливал контакты, искал ходы и выходы, чтобы помочь комбинату. Для него, технаря, это была сложная работа. Поэтому он принял предложение директора как возможную передышку, но оговорил условие: он пойдёт на общественную работу на один срок.

В декабре 1986 года на внеочередной конференции Воронов был избран секретарём парткома ОЭМК.

— Контакт, как мне кажется, у нас был идеальный. Мы с Угаровым попытались отодвинуть идеологию на второе место, а жизнь поставить на первое, — продолжал бывший секретарь. — Когда завершилась эта история с письмом «Липецкая мафия», Угаров не тронул Казармщикова, он так и работал на комбинате. Алексей Алексеевич был выше мелочных сведений счетов. К примеру, однажды он уволил заместителя главного инженера по охране труда и технике безопасности Владимира Егоровича Попова. Видимо, была причина. Но тот — мужик упрямый, умеющий постоять за себя — несколько месяцев не ходил на работу, судился с комбинатом и выиграл суд. Во время выборов начальников цехов выдвинул свою кандидатуру и — выиграл выборы. Угаров продолжал с ним работать абсолютно нормально. Провинится Владимир Егорович, он его тут же отругает, преуспешет в чём-то — ставит в пример другим.

Я уже тогда понял, что Алексей Алексеевич из тех директоров, которым можно

возражать. Просто надо уметь выбирать время и место.

В 1989 году я сложил полномочия секретаря парткома. Директор предложил мне должность своего заместителя по внешнеэкономическим связям. Я неплохо владел английским языком — три года работал в Египте на пуске в эксплуатацию металлургического завода. Это было интересное предложение, поэтому я согласился. В моей жизни начался новый незабываемый этап...

В середине этого незабываемого этапа ангел-хранитель Виктора Воронова слегка зазевался и упустил момент, когда генеральный директор ОЭМК под горячую руку с плеча рубанул по судьбе его подопечного. Случалось и так...

«В нём больше папы-кавалериста...»

Декабрь 2008 года. Иду на встречу с женщиной, о которой выслушала массу взаимоисключающих откровений. Бывший начальник финансового отдела ОЭМК Нэлли Васильевна Карманова, например, охарактеризовала её так:

— Там, где Татьяна Петровна Валяйкина, всегда оживление и непередаваемая атмосфера подъёма. Незаменимый для общества человек. Я знала Татьяну молодой специалисткой, которая очень усердно стремилась к знаниям, но была ещё слишком неопытной. Богатейшая натура. Жизнерадостная, весёлая, приветливая женщина. Окончила аспирантуру. И по уровню грамотности её сегодняшнюю не сравнить с той, которая пришла на комбинат. Она так поработала над собой, что по степени компетентности в своей сфере ей мало равных. Стопроцентный контакт с окружением. И где бы Валяйкина ни была — жизнь вокруг неё бьёт ключом. Умница! Яркая, интересная, порядочная женщина. Татьяна Петровна в своё время оправдала все надежды Угарова...



Встреча депутата Верховного Совета РСФСР Алексея Угарова с избирателями. Кинотеатр «Биль». 1990 год

Генеральный директор ЗАО «Инвестиционная компания «ОЭМК-Инвест», Заслуженный экономист Российской Федерации, кандидат экономических наук Татьяна Валяйкина с явным нежеланием выкроила для меня час времени, но, услышав вопросы о «липецкой мафии», Угарове и приватизации, разговорилась на два с лишним часа. Мне довелось на себе испытать очарование её зрелого, цепкого ума.

— Я сама — липчанка, появилась на комбинате, видимо, как лазутчик этой «липецкой мафии» ещё в 1980 году после окончания института, — начала Татьяна Петровна. — С «липецкой мафией» всё предельно просто. Многоуважаемый министр чёрной металлургии Серафим Колпаков был директором Новолипецкого металлургического завода. Я с ним знакома со студенческих времён, проходила практику в электросталеплавильном цехе. Серафим Васильевич хорошо знал способности Угарова. Знал их и Рудольф Яковлевич Гутняк, заместитель министра по производству — человек выдающихся способностей, с уникальной памятью, который не только помнил по именам-отчества всем

сотрудников многотысячного коллектива, но даже клички их собак.

Таких людей в то время выбирала сама жизнь. Они могли то, чего не могли или не осмеливались другие. Таким был и Алексей Алексеевич Угаров. Почему именно Новолипецкий комбинат стал поставщиком опытных специалистов для всей отрасли? Этот передовой завод, построенный после войны, требовал современных способностей, глубоких знаний, и не каждый человек был готов усвоить необходимые знания и распорядиться ими с пользой для производства, — ответила на мой вопрос Валяйкина и добавила:

— Рудольф Гутняк сделал очень много для становления ОЭМК, ведь именно он выбирал людей с Новолипецкого комбината. И выбирал самых способных. Не зря же через три месяца после прибытия из Липецка главного инженера Угарова назначили директором ОЭМК! Он успел на лету охватить производственную картину.

Я помню, весь город был в курсе, что, придя домой, новый главный инженер полностью обслуживал себя, обстирывал, наглаживал и каждый день являлся на работу с иголки одетым, — продолжала вспоминать Татьяна Петровна. — Он жил среди людей, и, когда приходило время его дежурства по лестничной площадке, мыл её, как все соседи, на виду у всех. Угаров был приучен к выполнению обязанностей. Его самодостаточность — признак человеческой нормы. У меня в памяти остался рассказ Алексея Алексеевича о родителях: папа — кавалерист, а мама — женщина, получившая великосветское воспитание. Так вот в нём — больше отважного папы-кавалериста, чем мамы...

Я считаю, этот человек сыграл неопределимую роль в истории Старого Оскола. Он видел жизнь завода в развитии и создал свою систему работы, которая приносила огромную пользу в разные годы. Как бы ни было тяжело ОЭМК в кризисные 90-е, Алексей Алексеевич не позволял себе дрейфовать на обжитой льдине. Его лубочное

убеждение: выживает тот, кто действует, движется вперёд, развивается. Этой его идеологией я пользуюсь и в работе своей компании, — признаётся Татьяна Петровна и продолжает характеризовать своего бывшего руководителя.

—Я 20 лет работала на ОЭМК: экономистом, старшим экономистом, начальником бюро, начальником отдела, начальником экономического управления... Чем выше поднималась, тем больше наблюдала действия Алексея Алексеевича со стороны. Он умел на равных держаться с министром внешнеэкономических связей Англии, я с изумлением наблюдала эту встречу. Прекрасно общался как с руководителями

немецкого правительства, так и с секретаршей, от которой зависело: попадём мы вперёд дикой очереди к премьеру Михаилу Касьянову или нет. Алексей Алексеевич мог найти самые ударные, энергоёмкие слова на «матерном» языке, чтобы переговорить с начальниками цехов и, минуты спустя, провести светскую беседу с важными гостями, а потом на чистом литературном языке донести свои мысли до экономистов и бухгалтеров. Угаров, как лицедей на сцене — очень и очень разный!

Металлургия — жёсткая профессия, — делает небольшое отступление директор инвестиционной компании, — Комбинат, по сути, — высокоопасное, сверхответственное производство. Расплавленный металл, много газа, запылённость. Когда человек спит, а у него под подушкой — мобильный телефон, по которому в любую минуту могут прозвучать слова о взрывах, отравлениях газом, травмах, — это выматывающий жизненный

Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК, и Нодари Ордженикидзе, директор Волгоградского завода «Красный октябрь», на совещании с металлургами. 90-е годы



режим. Причём, непрерывный. И я считаю, что разгоны, которые руководители устраивают на оперативках, — это способ защиты от неимоверного психического напряжения.

Мы, экономисты, к примеру, имели отношение к отгрузке продукции. Вводили цены в электронно-вычислительную машину, которая автоматически расценивала сертификаты, выдавала отгрузочные документы, всё, что уходило вместе с вагонами. Но если вагон простаивал из-за того, что одна из моих подчинённых не ввела в прейскурант какую-то цену, то ночью диспетчер комбината присылал автобус, будил эту девочку, вёз её на ОЭМК, и она в полусне выполняла необходимую операцию, без которой мы не могли отправить продукцию. Пришлось бы платить за простой. Вот условия нашего производства. Понять это может лишь человек, поварившийся в таком котле. Металлургию выдерживают лишь самые мужественные люди. Я глубоко их уважаю, и на всякую их грубость смотрю сквозь пальцы, — откровенно говорит Татьяна Петровна.

Её рассказ, сотканный из нескольких эпизодов, дал мне возможность расшифровать шаблонную фразу «прекрасный организатор», которой характеризовали Алексея Алексеевича десятки людей.

Став директором, Угаров принял нестандартное решение. Он назначил приехавшую из Липецка Нину Викторовну Макашову своим первым замом по экономике. Такого не было нигде. Ранг первого зама на заводах всегда занимали главные инженеры. Считалось, что производство, технология — по значению не сравнимы ни с чем.

Переход на рыночные отношения показал: чтобы выжить, надо отталкиваться от экономических задач по минимизации оборотных средств, максимальному получению прибыли. Теперь экономика занимала особое положение. Угаров возвёл в степень и ту роль, которую играла экономическая служба комбината, и ту роль, которую он отводил самой Макашовой.

—Почему главный инженер в то время не получил статуса первого зама? Потому что мощность ОЭМК превосходила потребность в металле, — растолковывала мне Валяйкина. — Мы работали с запасом по производительности. У нас был «жирок», за счёт которого мы могли продержаться. Но оборотных средств, кредитов нам всегда не хватало, чтобы достроить завод до полного цикла.

Под началом Угарова мы прошли несколько переломных моментов. Завод начинал со 114 миллионов рублей убытков. Идея строительства нашего комбината родилась в сауне товарища Брежнева, которому руководители Германии пообещали оказать помощь. Завод построили, а наша промышленность в то время не была готова к такому высокому качеству металла. Выплавлять из металлизированных окатышей сталь было очень дорого и невыгодно. Требовались новые свойства металла, поиск его эффективности, новые варианты использования. А представьте: советское плановое хозяйство получило миллион тонн высококачественного металла сразу. Если автомобиль служит пять лет, а подшипник из нашей стали может прослужить сто лет, то кому нужен такой подшипник?

Вся металлургическая отрасль получала премии, замечательно работала в рамках плана. Мы были единственным убыточным предприятием. Следовало придумать, как в системе планового хозяйства на убыточном предприятии платить людям зарплату. Осуществить это без новой формы работы не представлялось возможным! — завершила меня собеседница и заговорила о роли Угарова как настоящего хозяйственника. — Для решения секундных задач Алексей Алексеевич создавал оперативные группы, в которые входили именно те специалисты, которые могли результативно провести мозговую атаку. Менялись задачи, происходила замена состава. На ОЭМК сошлись проблемы всей плановой экономики. Все

перекосы, какие только можно было сделать,—их сделали. И если бы Угаров не внедрил идеологию постоянного развития производства и укрепления экономики, мы бы очень скоро погибли, развалились,—без тени сомнения заявила моя собеседница.

Без права на ошибку

Тот, кто причастен к судьбе комбината, хорошо знает имя Михаила Ретунских. В Старом Осколе он уважаемая личность—человек с легендарным послужным списком.

Механик—монтажник—строитель, за плечами которого такие объекты, как Новокузнецкий ЗапСиб, Гайский ГОК в Оренбуржье, Карагандинский меткомбинат в Тимертау, Бхилайский металлургический в Индии и т.д. Участвовал в строительстве Лебединского, Стойленского ГОКов, один из первых строителей Оскольского электрометаллургического—работал заместителем директора по капитальному строительству.

—Чем меня подкупал Угаров? Во-первых, он—простецкий мужик. Мы с ним нашли общий язык,—начал свой рассказ Михаил Ретунских.—Угаров—редкий руководитель! У него звериное чутьё на узкие места, мысли неординарные. Он этим часто вызывал растерянность у иностранцев, с которыми мы работали. Часто вспоминаю его стиль работы.

В ЭСПЦ, помню, вторая печь была на выходе, а на первой никак не могли выплавить нормальную сталь. А там же все знаменитые сталевары и самый знаменитый из них—Александр Птуха! Он-то свой гонор и показал, мол, рукавицы брошу и уйду! А Угаров ему спокойненько так:

—Да ничего! Другой придёт и сталь сварит.

Алексей Алексеевич стал приезжать на сталеплавильный участок каждый день, и ведь начали варить! И достигли показателей! Он так раскрутил ЭСПЦ—в два

раза мощность увеличилась! Так же и по стану-700...

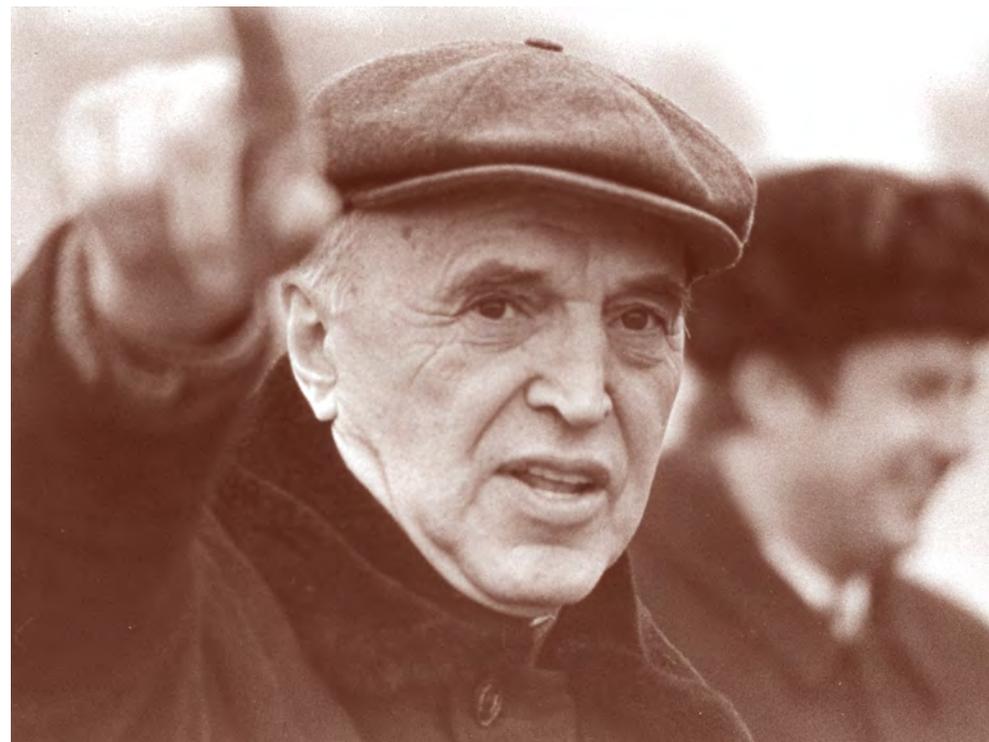
Угаров дожал все производства!

На ОЭМК формировалась не только школа оскольских металлургов, но и оскольских строителей. Я у него очень многому научился не по своей специальности. Можно было позавидовать его чувству организации, схватыванию на лету главной сути, умению не мелочиться. Я Алексею Алексеевичу очень благодарен!—приложил ладонь к груди Ретунских.

Угарову приходилось руководить предприятием, лавируя между производственной необходимостью, сроками, нехваткой кадров и прочими проблемами. В такой сложной обстановке проявилось, пожалуй, самое главное качество характера Алексея Алексеевича—он не боялся брать ответственность на себя.

Одно из смелых решений Угарова—вопреки установкам ЦК КПСС задержка выполнения плановой программы и, соответственно, пуска стана-700. Подобного рода шаг мог дорого обойтись руководителю любого уровня.

—Меня поразило сам стиль принятия решений,—вспоминал Геннадий Кошелев, который познакомился с новым директором ОЭМК на строительстве стана-700 в 1986 году после возвращения из Германии, где он принимал оборудование. Геннадий Максимович в то время был заместителем начальника сортопрокатного цеха №1 по электрооборудованию.—На планёрках радикальные предложения Угарова выглядели иногда подобием движений фокусника, который из ниоткуда достаёт платочки. Но на самом деле за всем этим изяществом и неожиданностью решающих выводов стояла долгая аналитическая проработка. Директор умел слушать, сводить воедино разные мнения и в нужный, именно в нужный момент, выдавать решения. Особое чутьё, знаете ли, надо иметь, чтобы хорошей идее дать выстояться до её звёздного часа.



Ради укрепления отношений между Германией и Союзом было важно показать, насколько эффективно советские специалисты могут осваивать зарубежные технологии и работать с иностранными партнёрами,—рассказывал бывший главный энергетик ОЭМК.—Этот проект имел статус Всесоюзной стройки, к решению задач подключились все министерства, и работа закипела. Высокий статус возводимого объекта позволял в случае необходимости задействовать ресурсы любого предприятия СССР, собрать дополнительное количество людей, в кратчайшие сроки привезти недостающие материалы.

Машин и механизмов, подобных стану-700, до этого в стране не монтировали. Он был полностью автоматизирован, тем и уникален! Многие наладочные управления СССР отказывались сотрудничать, так как у них не было специалистов такого высокого уровня. Мы собирали мастеров со всего Союза, направ-

ляли в Германию на обучение и фактически самостоятельно их воспитывали.

В то время существовало два стиля наладки оборудования—советский и западный. Иностранные специалисты всегда говорили, что налаживать смонтированные механизмы надо столько, сколько необходимо, пока вся производственная цепочка не заработает, как швейцарские часы. А советский стиль, порой вопреки здравому смыслу, требовал завершить наладку и сдать объект к какой-нибудь красной дате или партийному съезду. Эта практика очень мешала производственникам. Частенько объекты в СССР сдавались сырыми, недоделанными. К примеру, чтобы показать готовность прокатной клетки, через неё могли просто прокатать заготовку, прицепив её к крану. И не важно, что агрегат не работал, главное—отрапортовать! Из-за этого само освоение объектов после первых таких испытаний затягивалось на дли-

тельный срок. Очень часто оборудование выходило из строя, так как наладка его была сделана наспех.

Стан следовало постепенно выводить на оптимальный режим работы, что требовало ещё трёх месяцев свыше установленных сроков. Любое форсирование событий было чревато поломкой уникального, дорогостоящего оборудования. Лично я опасался, что мы не справимся, боялся этого стана!—откровенно признался Геннадий Максимович.—Дело было новое, и права на ошибку не полагалось. К тому времени, благодаря «выбитым» Алексеем Алексеевичем для молодых специалистов квартирам, мы уже сформировали хорошую команду наладчиков и эксплуатационников. Но сроки нас просто брали за горло!

Представители фирмы «Сименс» честно предупредили, что без дополнительных трёх месяцев наладки провал неизбежен!

Я пошёл к Угарову и фактически подбросил своему начальнику лишнюю глобальную проблему, которых и без того было предостаточно. Алексей Алексеевич слушал меня внимательно, не прерывая, потом задумался. На лице руководителя появилась чуть заметная довольная ухмылка, и вдруг тишину нарушило тонкое посвистывание... То ли Алексей Алексеевич уже сам подумывал о подобном решении проблемы с наладкой стана-700, то ли ему моя идея пришла по сердцу—не знаю. Но, «обсвистев» мою информацию и свои размышления по этому поводу, он сказал:

—Ну, смотри! Если ты думаешь, что тебе от этого будет легче работать, ты ошибаешься!

Меня обуревали две мысли. Первая: как здорово, что я нашёл понимание, а вторая: каким образом директор будет выбивать эти три месяца у руководства страны? Не знаю, какими путями, но он сделал это в течение нескольких недель! Нам дали необходимую передышку. Должно быть, тут проявились недюжинные дипломатические способности нашего директора.

Мы провели наладку стана спокойно, без штурмовщины, и пустили его в работу. Он и по сей день является самым стабильным звеном производственного процесса ОЭМК. А залог его безаварийной и надёжной работы был заложен ещё тогда, в 1986–1987 годах. И это заслуга исключительно Алексея Алексеевича,—твёрдо произнёс Геннадий Кошелев.

Время— лучшее увеличительное стекло

Мы говорили о прошлом с Александром Исааковичем Могильнером, человеком, потрясшим меня масштабом молодой, живой, доброй, много испытавшей души. Его оценки событий, отзывы о людях, анализ истории ОЭМК были насквозь пропитаны любовью, теплом, светом, радостью соучастия во всём, что произошло здесь, на Белгородской земле. Хотела бы я в преклонные годы точно так же, как Александр Исаакович, сохранить способность любоваться поступками людей, не задумываясь, прощать им проявление теневых сторон природы и не утратить лёгкой самоиронии. В истории, рассказанной этим человеком, живут только незаменимые люди!

Первым делом я поделилась с Могильнером:

—Что-то у меня картинка не складывается. Во многих услышанных историях куча недомолвок, некоторые ветераны отказываются говорить, а иные, наоборот, льют один сироп в адрес Алексея Алексеевича, лишая его своеобразия характера. Кто ближе к истине? Кто прав? Трудно разобраться!

—Есть старый еврейский анекдот,—глаза Александра Исааковича смеялись.—Два человека повздорили между собой и пришли к раввину. А у евреев раввин—самый мудрый учитель и судья. Первый рассказывает ему суть вопроса, раввин выслушал его и говорит:

—Да, сын мой, ты прав!

Слушает вторую сторону. Эта сторона ему рассказывает прямо противоположное тому, что говорил первый. Раввин кивает головой:

—Да, сын мой, ты прав.

Этот диалог слышала жена раввина. Прихожане ушли, она и спрашивает:

—Как же так? Тебе рассказали две разные истории, а ты рассудил, что и тот прав, и другой прав!

Раввин ответил:

—И ты, дочь моя, тоже права!

Это я к тому, что для определения истины только время—лучшее увеличительное стекло и доказательство,—выдвинул свой мудрый тезис Могильнер.

Его, по рекомендации бывшего директора Стойленского ГОКа Александра Ивановича Чуракова, «сосватали» на ОЭМК с Михайловского ГОКа, где он трудился заместителем начальника УКСа по оборудованию. Предложили стать начальником только что созданного на станции Котёл УКОМа. Александр Исаакович знал, что таких по объёмам и масштабамстроек, как электрометаллургический комбинат, в данное время в стране не было. Что говорить, если начальник строительства Александр Бабенко был в ранге заместителя министра Минтяжстроя!

Александра Исааковича хорошо знали и в Министерстве чёрной металлургии, и в «Металлургкомплекте». Он был, что называется, человек со связями.

Один непосредственный свидетель происхождения рассказывал ему: идёт заседание Совета Министров, который ведёт председатель Николай Тихонов. И рассматривается очень большой вопрос—остатки оборудования. И самые невообразимые по стране показатели—на Оскольском электрометаллургическом комбинате. Одно время этих остатков скопилось на 310 миллионов долларов. И вот Тихонов даёт задание прокурору страны: проверить! В УКОМ приезжает здоровенная комиссия—человек

восемь, начинают шерстить. Страна потратила золото, а это золото, которое теоретически должно было работать, лежит без движения в снегу или в лужах. Вот Могильнера и трясли: почему большие остатки? Как он мог ответить на этот вопрос? Строители не успевают строить!

Комиссия видит упаковки с красной полосой: ага! Почему у тебя такое ценное оборудование лежит под открытым небом? Ему положено быть в отапливаемом помещении! А его там некуда совать:

—Меня били везде, лепили выговоры. Я очень переживал!—признаётся Александр Исаакович, горестно покачивая головой.

Директору Пучкову и его заместителю по режиму Фёдору Лихачёву Могильнер не нравился именно потому, что нравился слишком многим. Так бывает. Заведётся в коллективе такой вот живчик, утверждающий советский принцип, (а, может, библейскую заповедь?): человек человеку—друг, товарищ и брат, и куда его ни командируй, всюду ему рады! Ты ему: иди туда, не знаю куда, принеси то, не знаю что... А он приносит! Да за ним ещё шлейф ответственных звонков, свидетельствующих о каких-то новых деловых связях.

Его острого, полного иронии языка многие тугодумы побаивались. Об этом мне однажды рассказал Карл Лоор, известный в городе руководитель ОАО «КМАпроект-жилстрой», в годы молодости работавший на строительных объектах ОЭМК.

—Идёт заседание штаба,—вспоминал Карл Карлович.—Народ шумит, бурлит, то один, то другой валит вину на Могильнера за срывы сроков, за недопоставку, за недокомплект и так далее... Начальник УКОМа где-то задерживается. Руководителям становится ясно: крайний именно он. И вдруг открывается дверь, просачивается Александр Исаакович. Его начинают прорабатывать. Он всё выслушивает и подаёт голос. Тишина полнейшая! Не проходит пяти минут, картина вырисовывается прямо противоположная. Все, кто его обвинял, виновато прячут

глаза, повержены, отступают, а то и бегут с поля боя. В зале смех: ну, Могильнер даёт! Застать Александра Исааковича врасплох было просто невозможно! Удивительный дар красноречия, острая память, абсолютное владение ситуацией,—такого попробуй, подставь!—с улыбкой произнёс Лоор.

И всё-таки подставили. Негласно обвинили во взятке. А принародно не по делу наказали—обидели.

—А «взятка» была такой,—пояснил мне Александр Исаакович.—У меня в кабинете сидел один немец, который сверял поставки по ЭСПЦ. Моя секретарь Любаша Рослякова разводила кактусы. И в приёмной, и в кабинете—езде были эти экзотические растения. Ну, немец и спрашивает, мол, вы что, любите кактусы? А мне до феньки, что там процветает на подоконниках, я ничего вокруг и не видел, по сути. Объяснил немецкому товарищу, что и секретарь, и супруга Яна Эммануиловна увлекаются кактусами.

Через месяц-полтора мне звонят из ОСИФ (отдел связи с инофирмами)—один из главных отделов, который возглавлял умница Валера Андриянов. Говорят: вам посылка из Германии. Коллега прислал какую-то тепличку. Трубку положил, а сам думаю: на комбинате-то свои порядки. Я никогда гвоздя отсюда не взял, и вдруг—посылка из Германии... Звоню Фёдору Лихачёву и рассказываю всю историю с немцем, который оказался очень внимательным. И спрашиваю: так что делать—брать, не брать тепличку? Он отвечает, конечно, возьми. Я послал в ОСИФ Любашу, она привезла маленький такой набор с торфяными горшочками, а там—семена, питательная среда—знак внимания.

А в это время стройка шла плохо, графики срывались, и нужен был крайний. Вот в данном случае я и оказался крайним. Тепличка послужила зацепкой. Создали комиссию во главе с Лихачёвым, когда-то работавшим в органах, перевернули в УКОМе всё! Но, слава Богу, мне нечего

было бояться. И, естественно, криминала не нашли. Закончилась история тем, что на парткоме мне объявили строгий выговор с занесением в учётную карточку, с формулировкой: «За несвоевременное обеспечение ЭСПЦ оборудованием»...

На самом деле Могильнеру приписали получение взятки. Вызывали в управление КГБ и потребовали объяснений о связи с немцами. Он посмеялся и объяснил происхождение так называемой «взятки». Но обиделся. Написал заявление об уходе. Полтора года трудился начальником управления в тресте «КМАжилстрой» у Ракитина. С трудоустройством помог Николай Петрович Шевченко, который знал Александра Исааковича ещё по Михайловскому ГОКу...

На место расторопного и вездесущего Могильнера назначили Виктора Николаевича Проскурина, который был очень далёк от снабженческой деятельности, не имел нужных, наработанных годами связей, а главное, был лишён природного дара добывать из-под земли то, что требовалось строящемуся комбинату. И дела в УКОМе пошли из рук вон плохо.

В это время Пучкова сменил Угаров. Михаил Ретунских, Николай Шевченко, Виктор Труфанов и другие строители, которые делали одно общее дело и были очень зависимы от организации работы в УКОМе, стали подсказывать новому директору: если хотите избежать головной боли с комплектацией оборудования, верните Могильнера.

—В первую встречу Угаров пытался изучить меня, а я его, и мы друг другом остались довольны. Он сказал: вы мне подходите. Сидим в его кабинете, разговариваем. В этот момент входит Фёдор Лихачёв и вдруг выдаёт:

—Алексей Алексеевич, вопрос увольнения Могильнера был согласован с органами... Нельзя... Органы будут недовольны...

Угаров услышал эти речи и ответил Лихачёву:

—Я был на съезде партии, и ты знаешь, там не говорили, чтобы таких, как Могильнер, не брать туда, где они нужны.

Нина Макашова, присутствующая при разговоре, разулыбалась, а Лихачёв от неожиданной и дерзкой зуботычины явно стушевался. Угаров дал добро на моё трудоустройство, я вернулся на своё место и начал работать.

Помню, как мы строили кирпичный завод: такого объекта не было в титуле. Угаров взялся за это дело, убедил горком, обком и москвичей. Кирпич был нужен, сырьё—под боком. А я намучился—страшно! Все поставки оборудования, которое очень отличалось от металлургического, легли на меня. Я никогда не имел дела с подобным производством, не знал заводов-изготовителей, мотался по стране, выискивая материалы, из сил выбивался, чтобы что-то раздобыть для нашей внеплановой стройки.

Первым секретарём горкома тогда работал Иван Жихарев. И вот вопрос о

строительстве кирпичного завода рассматривается на бюро горкома партии с участием строителей и монтажников. Тут на меня всех собак повесили: нет того, нет этого, Могильнер сорвал, Могильнер виноват...

Иван Жихарев склоняет меня по всем падежам, а уж если первый секретарь себя так ведёт, то и другие не стесняются. Я пытаюсь отчитаться, а мне не дают рта раскрыть. Кричат: должна быть персональная ответственность, Могильнер—безответственный товарищ...

И тут поднялся Угаров:

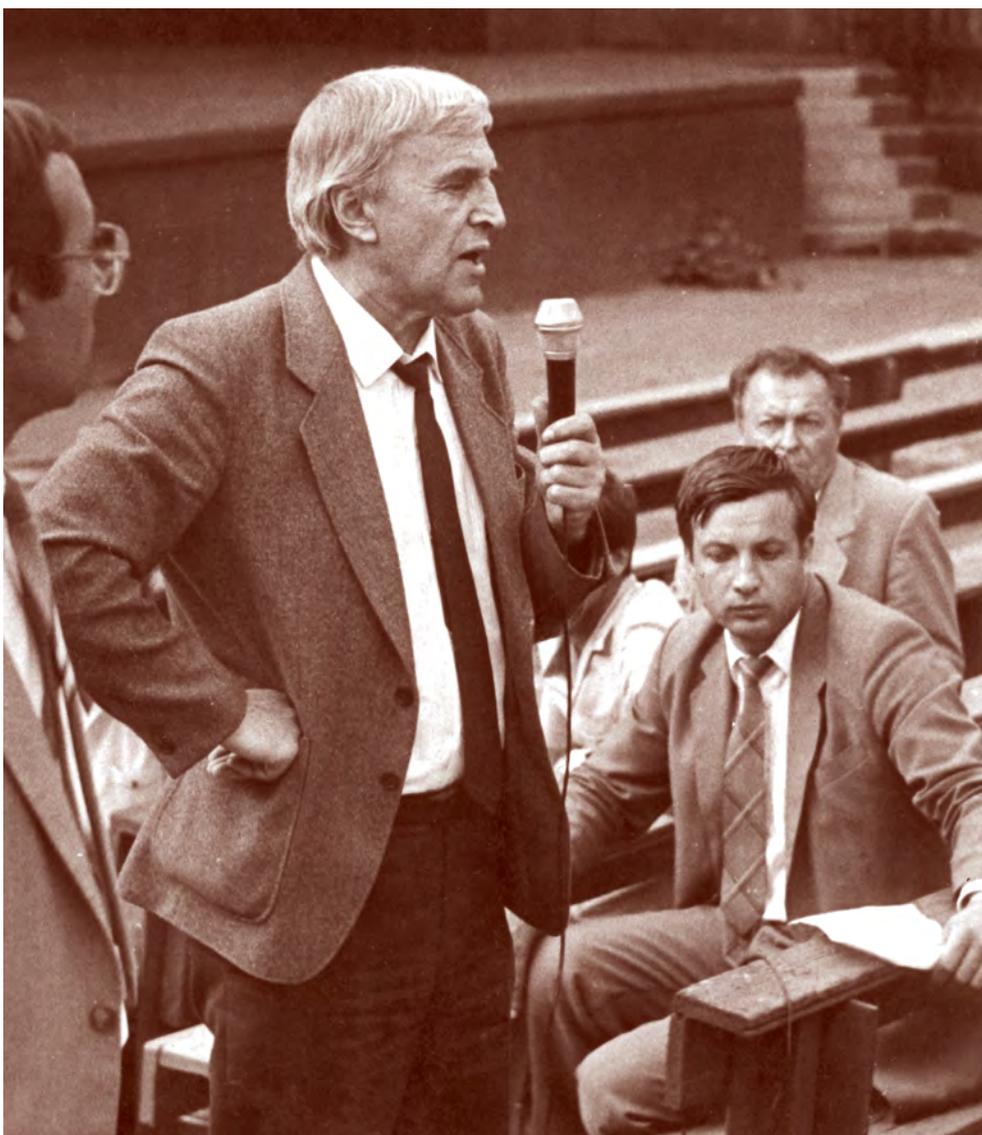
—Это кто, Могильнер должен нести персональную ответственность? А не вы ли, Иван Николаевич, должны её нести? Это кто, Могильнер—безответственный товарищ?! Да если бы не он...

Михаил Ретунских, заместитель генерального директора по капитальному строительству, Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК, Александр Могильнер, начальник УКОМа.
1 мая 1988 года



Угаров так разошёлся, что мне стало неудобно. Я там человек случайный, а он при мне этих заседателей и в хвост, и в гриву. Жихарев покраснел, потом покрывлся испариной, другие глаза попускали, пошли на попятную.

Алексей Угаров.
Агитплощадка в микрорайоне Жукова.
28 июня 1988 года



И я вижу, что члены бюро уже пытаются успокоить Угарова: да ладно, мол, никто вашего Могильнера не собирается трогать! Да Бог с ним, с вашим Могильнером! А когда Угаров разойдётся, его удержать тяжело! Таким я его видел редко. На оперативках-то он хозяин-барин, мог позволить себе резкости, но это же—бюро горкома! Хотя... он всегда знал, как себя вести с партией, с кем можно повесить голос, с кем нельзя.

Закончилось бюро какой-то странной, написанной впопыхах резолюцией, суть которой ни один из присутствующих не понял. Ясно было одно: Угаров не просто встал на мою защиту, а готов был снести голову Жихареву и всем остальным членам бюро горкома, не вникавшим в те условия, вопреки которым мы строили завод.

Окончилось бюро, вышли с Угаровым в коридор, пожали руки друг другу и дальше—работать!

Алексей Алексеевич знакомил меня со своими друзьями в Москве: один—директор Молдавского металлургического завода, другой—директор института, они вместе учились. Я видел, с каким уважением бывшие однокашники относились друг к другу и как сердечно встречались. С ними Алексей Алексеевич держался очень крепко. Его добрая взаимная приязнь с Колпаковым, с другими вышестоящими чиновниками—это же не так просто! Там, в верхах, всё было завязано на личных отношениях. Это, если хотите, целая наука, владение которой—большой плюс человека. Нет личных отношений—нет взаимодействия,—делился житейской мудростью Могильнер.

По словам Александра Исааковича, комбинат под руководством Алексея Угарова проводил большую работу по выделению денежных средств для лечения и диагностики заболеваний работников комбината и членов их семей за рубежом. После перенесённого инсульта Могильнер, к примеру, получил возможность пролечиться в Израиле. Такие вещи не забываются.

—У меня никогда не менялось отношение к Алексею Алексеевичу Угарову и до сих пор остаётся очень хорошим. Ругались. Я часто дерзил. Он мне давал по зубам, бывал не прав, но, по большому счёту, всегда оставлял мне возможность сделать по-своему. Когда понимал мою очевидную правоту, как умный человек, всегда соглашался. Доверял мне. Угаров был дирек-

тором комбината по призванию!—словно аксиому преподнёс мне Александр Исаакович...

Как за каменной стеной

Нэлли Васильевна Карманова с удовольствием вспоминает годы работы с Алексеем Угаровым. Есть в её воспоминаниях особо трогательный момент. Она, выпускница Саратовского экономического института, успела поработать кредитным инспектором, председателем городской плановой комиссии в горисполкоме уральского города Алапаевска, начальником кредитного отдела Госбанка в Старом Осколе и уже была довольно успешным управляющим банком. Нэлли Васильевну собирались забрать на повышение в Белгород. Но однажды в здание Госбанка не спеша вошёл высокий привлекательный мужчина с развёрнутыми прямыми плечами, который определил её судьбу на десятилетия вперёд.

—Алексей Алексеевич Угаров, а это был он, в то время только начинал действовать в должности директора комбината и подбирал необходимые ему кадры,—вспоминала Карманова.—Он вошёл ко мне в кабинет, огляделся, внимательно посмотрел на меня и попросил: «Расскажите, пожалуйста, что мы с вами должны делать? Я совсем не знаю, какие вопросы мы должны решать с Госбанком? Какие у вас требования?»

Я настолько была удивлена—не передать! Мы в банке знали, что такое ОЭМК, и понимали: все вопросы, связанные с этим строящимся предприятием, должны быть решены—без вариантов! И нас во взаимоотношениях с комбинатом всегда очень поддерживала Белгородская контора, без промедления дававшая разрешения на перечисления металлургам денег из резерва. Но вообразить, что ко мне вот так запросто войдёт директор промышленного гиганта и попросит помощи, я не могла!

И мы с Алексеем Алексеевичем просидели около трёх часов. Он задал мне десятки вопросов, на которые я дала исчерпывающие ответы. Угаров меня сразу расположил к себе. Понравилась дотошность, с которой директор вникал в свои обязанности перед банком. И, видимо, ему понравился уровень моей компетенции. Он сразу же пошёл к первому секретарю горкома партии Валентину Николаевичу Цыцугину и попросил: «Отдайте мне Карманову из банка, я хочу её поставить начальником финансового отдела».

Цыцугин был категорически против. Не хотел ослаблять банк. На тот момент в Старом Осколе преобладали финансисты орловской выучки, их уровень резко отличался от уровня уральской школы. Это бросалось в глаза. Здешний народ в финансовом деле был менее подготовленным. В конечном итоге, как Цыцугин ни сопротивлялся, а Угаров его победил, — улыбнулась Нэлли Васильевна. — Да я и сама стремилась на промышленное предприятие. В зарплатке я только выигрывала, став начальником финансового отдела.

Коллектив подобрался очень сильный. Антонина Семькина, Александра Петренко, Анна Козляева, Татьяна Иванова, Алла Хаританович, Наталья Гнигнёва, Надежда Рахманина и другие. Подчинялись мы непосредственно Нине Викторовне Макашовой.

О ней стоит сказать отдельно, — замедлила речь Нэлли Васильевна. — Она тоже была приглашена Угаровым из Липецка. Женщина богатейшей души и щедрости. Она не могла пройти мимо человека, если он обращался к ней с просьбой. Не было случая, чтобы кого-то обидела отказом в совете или поддержке! У неё имелось поразительное, привлекающее сослуживцев качество: Нина Викторовна была очень общительной, тактичной, открытой. К ней шли и шли, — машет рукой рассказчица. — Но чем дальше, тем сложнее ей приходилось работать, ведь проверки следовали одна за

другой. То налоговая, то ОБХСС — временами мы уставали подгаскивать им кипы документов. Новое время требовало новых знаний. Угаров ценил Макашову как сильного промышленного экономиста, прекрасного исполнителя и организатора, но позже заменил её. Он очень по-доброму к ней относился, но когда речь шла о деле, он выбирал дело, — словно о чём-то сожалея, покачала головой пожилая женщина.

— От меня директор требовал, чтобы не было никаких претензий к расчётам, чтобы мы никому и ничего не оставались должны. Всё зависело от хороших взаимоотношений с банком, директивными организациями, партнёрами. Угаров отлично регулировал эти отношения. Он человек умный, цепкий! Покрутится в верхах, услышит что-нибудь дельное в кругу руководителей и быстро устраивает с ними обмен, размен и прочее. В это время у него какая-то купеческая жилка прорезалась.

Всеми наличными нас банк не обеспечивал. Что мы делали? Закупали по безналичке всевозможные товары, а продавали за наличку или рассчитывались товарами, иначе говоря «товарными деньгами».

Схемы были непривычными, ну и что?! Жизнь есть жизнь. Сегодня такие возможности и требования, завтра — другие. Ничего страшного! Но приходилось так крутиться, чтобы и в тюрьму не сесть. Всё пережили! И Алексей Алексеевич был в тот период настолько предприимчивым, что работники комбината только понаслышке знали, какие трудности преодолевала страна в годы кризиса, не получая заработную плату за свой труд. Мы за Угаровым были, как за каменной стеной! — слегка волнуясь, проговорила Нэлли Васильевна.

Ультиматум директора

Идея о переходе на хозрасчёт появилась у коллектива от безвыходности положения, — продолжала вспоминать Та-

тьяна Валейкина. — На заводе была создана рабочая группа, которая изучала различные системы управления, например, японскую, китайскую и так далее. В неё входили экономисты, плановики, технологи. Реформировалась система управления. Именно западная технология, предусмотренная для импортного оборудования, заставила нас внедрить капиталистические приёмы в организацию труда.

Получилось, что мы работали по западной технологии в условиях планового хозяйства. Что это значит? С самого начала даже трёхдневный склад продукции не позволял расслабиться ни службе по приёмке заказов, ни технической службе. Мы не могли выплавить металл и складировать его — негде было. Следовало выплачивать сталь, точно зная: кому и зачем. Произвести тонны стали стало не главным, важнее было продать продукцию по заказу. Исходя из этой задачи, менялись схемы хозрасчёта:

платить зарплату не за выпущенную тонну, а за реализованную по заказу. Если выпустил некондицию, брак, извини, за это ты не получишь денег. Всё меняли на ходу.

Раньше слово «бюджетирование» мы понимали просто: ты должен сработать в рамках отпущенных средств. Купил верёвку вместо ферросплавов — завтра ты работать не будешь! Ты обязан закупать только то, что надо комбинату и ничего лишнего. Жизнь заставляла сконцентрироваться.

Заместитель министра Рудольф Гугняк внедрил тогда на нашем комбинате автоматизированную систему получения и расценки заказов. Мы стали работать от потребителя и наперёд знали, что производим.

Почему Рудольф Яковлевич для решения серьёзной управленческой задачи: как

Открытие Дворца водного спорта.
23 июня 1995 года



минимизировать затраты, где какие процедуры убрать,—выбрал именно ОЭМК, где средний возраст достигал 28 лет?—задала вопрос Валяйкина и тут же ответила на него:—Всё новое легче было внедрять в молодом коллективе. Была и ещё одна причина: с лёгкой руки Алексея Алексеевича мы успели к тому времени сделать очень много нестандартного, того, о чём на других заводах слухом не слыхивали. Хотя мы и сами понятия не имели, что идём «вперед планеты всей». Нашли собственную форму перехода на хозрасчёт и полную самокупаемость, а затем осилили аренду. Это был следующий переломный момент в истории ОЭМК.

Один специалист в нашем деле не сделает ничего. Там был коллектив из

.....⊙
 Господин Уве Герзонде, глава московского представительства фирмы «Зальцитгер», Людмила Опарова-Герзонде, Нэлли Карманова, начальник финансового отдела, Виктор Гаркуша, главный инженер. Переговоры. 9 июня 1995 года



38 человек, каждый из них внёс свою лепту в развитие комбината. Мы пользовались знаниями целого коллектива. Зарождение идеи—творческий процесс. В воздухе витало: надо что-то делать! А как делать—это позволяла придумать мозговая атака. У каждого—по сто предложений. Мы все читали одни и те же статьи, одни и те же законы, но каждый принимал своё решение,—детально расписывает мне атмосферу кризисных лет Татьяна Петровна.—У меня в подчинении работали отдел перспективы, отдел анализа—они всё просчитывали на несколько ходов вперёд, верстали общий бюджет по заводу. Мы видели общую картину развития ОЭМК и на стыке всех служб находили идеи: как поднять эффективность производства и убрать потери. С уравниловкой в системе оплаты труда и других видов материального стимулирования было покончено. Зарплата рабочих, ИТР была поставлена в зависимость от вклада в производство, а оценка трудового вклада каждого происходила в обстановке полной открытости. И люди

стали воспринимать это с пониманием: металлурги деньги зарабатывают, а не получают.

И если темпы роста зарплаты все годы совпадали с темпами роста инфляции, если в 1998 году, когда был кризис, и большинство заводов стояло, не производя продукции, мы не потеряли объёмов при потере рентабельности, продолжали работать и выстояли—это и есть главное подтверждение правильности внедрённого нами хозрасчёта!—Татьяна Петровна не скрывала удовлетворения.

—Мы единственные из всех комбинатов выбрали приватизацию не по первой, не по второй модели, а взяли предприятие в аренду с правом выкупа. Это позволило заводу перестроиться на рыночную экономику уже в начале 90-х годов. Задач в то время хватало с избытком, только не было стандартного пути, по которому можно было бы двигаться. Вот вам обстановка первых лет рыночной экономики. Я честно скажу,—смотрит мне прямо в глаза Татьяна Валяйкина,—на комбинате никогда не наблюдалось радужной атмосферы. Каждый новый год приносил и директору, и, соответственно, нам огромное число проблем. Но тогда было легче умничать. За спиной был Угаров!—чуть заметно вздохнула Татьяна Петровна.—Сама жизнь показала: благодаря этому необыкновенному человеку завод выстоял.

Наш директор не жалел средств на социальную сферу, потому что мы все жили в этом городе. А главная задача, не раз озвученная им, во все времена была одна: обеспечить достойную зарплату работникам завода и достойный уровень жизни, несмотря на то, что речь шла о маленьком провинциальном городе...

Очень выразительный эпизод к вышесказанным словам Валяйкиной добавил Геннадий Кошелев:

—Однажды на планёрке обсуждали вопрос о том, что за отгружаемый металл мы не получаем денег от заказчиков. Угаров

приказал не отгружать продукцию, пока не начнётся оплата. Но финансисты предложили два-три месяца не выплачивать премию работникам предприятия, чтобы выровнять экономическое положение ОЭМК. Алексей Алексеевич принял к сведению эту информацию и продолжил планёрку.

Когда все производственные вопросы были решены, и руководители структурных подразделений повставали со своих мест, снова раздался голос Угарова: «И последнее,—неожиданно для всех жёстко сказал директор, заставив замереть присутствующих,—по поводу зарплат и премий. Наши работники приходят сюда не плавить металл. Они приходят, в первую очередь, зарабатывать деньги, чтобы кормить свои семьи! Если на ОЭМК хоть один раз людям не заплатят за работу, я уйду с комбината!»

Директор жёстко хлопнул ладонью по столу, поставив жирную точку в этом вопросе. Больше такой вариант выхода из финансовых проблем на комбинате никогда не обсуждался,—констатировал Кошелев.

И он, и многие другие работники предприятия признавали, что Алексей Угаров умел заставить людей думать. «Выкручивал руки» всем службам. Заставлял садиться рядком и ломать головы.

—Жизнь, которую мы в тот период прожили, была удивительной!—задним числом признала Татьяна Валяйкина.—Меня учили плановой экономике. А мы её ломали, изобретали свои методы работы, учились капитализму. За период в 20-30 лет, по сути, за одну жизнь—перевернулись все инструкции, понятия, которым нас учили. Кто-то смог перестроиться, а кому-то это было не дано.

Самый огромный плюс Угарова: он сумел приспособиться к новым условиям времени. Не вспоминал то, что было вчера на Череповецком и Новоліпецком меткомбинатах. Не цеплялся за старые понятия. Сам учился жить и учил других. Он был способен к восприятию новшеств. И до

сих пор прекрасно анализирует ситуацию и ориентируется в том, что происходит.

У меня всегда вызывала симпатию простота, с которой он задавал вопросы: человек не боялся показаться некомпетентным. Многие опасаются опираться на молодёжь, не доверяют подчинённым. Алексей Алексеевич не считал себя самым умным, провоцировал специалистов высказывать свои мнения—а это—непросто! От него периодически доставалось всем, в том числе и мне. Соберёт нас, встряхнёт, как следует, по пять раз уволив, то одного, то другого, и добивался результата. Случалось, меня до семи раз в день увольняли,—непроизвольно улыбнулась женщина.—Но благодаря этому я научилась быстро соображать и не отвлекаться от главной задачи. Директор со многими поступал очень жёстко. Его не назовёшь мягким человеком. Но надо отдать должное: он был справедливым. Умел отделить зёрна от плевел и снова включить человека в процесс работы,—оценка из уст гендиректора «ОЭМК-инвест» звучала предельно искренне.

Окно в Европу

Бурные 90-е годы. Тотальный дефицит товаров народного потребления, продуктов питания. Очереди, талоны, давки... В это время рентабельность металла ОЭМК по некоторым маркам достигала 200 процентов.

Правительство нацеливало предприятия на выпуск товаров народного потребления. ОЭМК засыпали предложениями: ввязаться то в один, то в другой проект. Специалисты комбината ездили по заграничным командировкам, изучали возможности создания совместного предприятия по производству магнитофонной плёнки или пивоваренного завода. Готовили обоснование, в котором говорилось, что для металлургов пиво полезно, так как заболевание почек у них—первая болезнь.

—На идею создания объединения стройматериалов и бытовой техники (ОСМиБТ) навели экономические показатели комбината,—сказала мне Татьяна Валайкина.—А такие проекты отдавали на те предприятия, где был экспорт, валюта, позволяющая закупить импортное оборудование.

Создав объединение, мы решили кучу проблем: новые рабочие места, увеличение товарной продукции, возможность развития ОЭМК. Мы получили продукцию строительного сектора, где рентабельность была выше рентабельности металла. Если в металлургии нормой считалось 10-15 процентов рентабельности, то здесь мы получали до 50 процентов. Продавая кирпич, плитку, дефицитные материалы, мы решали массу текущих проблем. Особенно здорово это помогло нам во время бартерных сделок.

—В то время,—рассказывал Виктор Воронов,—предприятия—производители продукции не имели права самостоятельно торговать ею на внешнем рынке. Это было прерогативой структур министерства внешнеэкономических связей СССР (МВЭС). По разрядке министерства чёрной металлургии (МЧМ) торговые внешнеэкономические объединения МВЭС продавали продукцию металлургических заводов, предварительно проведя коммерческие переговоры и заключив контракты. Затем, по той же разрядке и под строгим контролем МЧМ СССР, продукция производилась на заводах и отгружалась в соответствии с контрактами. За свои услуги структуры МВЭС брали минимум пять процентов. Торговые инофирмы, как промежуточное звено, не проявляли интереса к сделкам, если их расчётная прибыль была менее пяти-шести процентов. Они зачастую перепродавали купленный товар другим фирмам. При поступлении валютных средств за продукцию объединения МВЭС «отстёгивали» свою долю, оплачивали всё, что было

необходимо оплачивать по законам того времени (налоги с экспорта, пошлину и т. д.), осуществляли обязательную продажу государству (до 30 процентов валюты), а оставшуюся часть перечисляли на счета комбината. Рублёвая выручка от обязательной продажи валюты поступала на рублёвые счета. Условия контрактов, реальные цены поступления валютных средств на счета контрагентов и другая информация по контрактам являлись строгой тайной. Конечно же, такая схема работы не могла быть эффективной и успешной для предприятия.

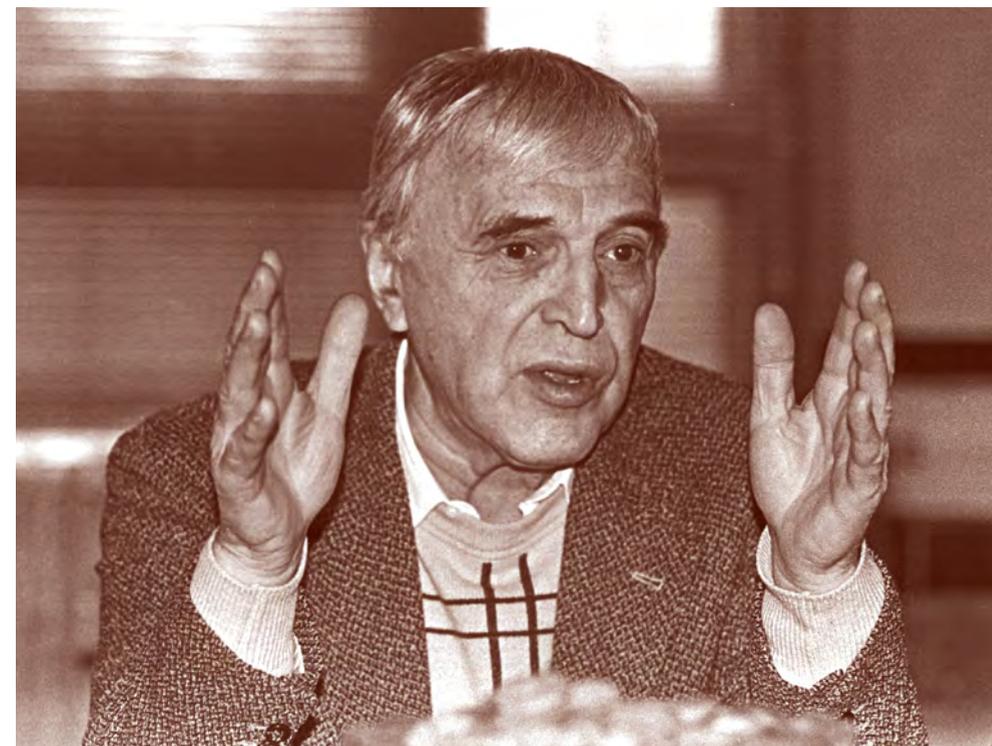
Контрагентом по ОСМиБТ являлся «Союзвнешстройимпорт», в составе которого была создана фирма по экспорту нашего металла по вышеописанной схеме. Эта фирма на своих счетах оставляла ещё дополнительно валютные средства для оплаты импортных контрактов ОСМиБТ. И когда вышел указ Президента России

Бориса Ельцина о либерализации внешнеэкономической деятельности предприятий, мы поняли, что нам дана исключительная возможность существенно улучшить эффективность внешнеторговых сделок.

К этому времени мы уже кое-чему научились, но многое предстояло познать, чтобы делать бизнес самостоятельно. Принимал это и Угаров. Он систематически посылал меня в Москву и за границу для подготовки экспортных или импортных контрактов, проведения коммерческих переговоров, поиска новых рынков сбыта и покупателей.

Я благодарен Алексею Алексеевичу за доверие, поскольку таким образом постигал премудрости работы, которой посвятил 17 лет на ОЭМК,—отметил Виктор Фёдорович и на несколько секунд задумался.

Пресс-конференция с журналистами областных СМИ.
90-е годы





—В конце 1991 года для проведения переговоров по закупке проката ОЭМК на комбинат прибыл президент швейцарской фирмы «Ситко» господин Сильвано Тодаро,—вернулся к рассказу Воронов.—В то время это была самая крупная фирма, закупающая продукцию меткомбинатов России и Украины. «Ситко» также участвовала в проекте создания ОСМиБТ. В ходе переговоров господин Тодаро высказал идею создания совместного предприятия по продаже продукции ОЭМК на экспорт, минуя посредников. Для нас открывалась непознанная страница бизнеса: создание коммерческих каналов, торговой сети, возможность заработать на расходах по транспортировке товара, взаимодействие с банками, которые помогают, а не препятствуют бизнесу, использование международных правил торговли «Инкотермс» и многое, многое другое.

Алексей Алексеевич сразу ухватился за эту идею. Видимо, шестое чувство подсказало ему, что это будет спасение для комбината в условиях разваливающейся экономики страны.

Он дал команду Нине Макашовой, Лидии Архиповой—главному бухгалтеру, Нэлли Кармановой и мне: срочно заняться подготовкой учредительных документов будущей фирмы. В апреле 1992 года они были готовы, и мы провели первое учредительное собрание акционеров. По предложению Угарова я был назначен генеральным директором фирмы «Оскмет». С 1 января 1993 года весь экспорт пошёл через эту фирму, а ещё через полгода комбинат выкупил все акции у фирмы

.....
 Слева направо: Серафим Колпаков, министр чёрной металлургии СССР, Анатолий Брыжик, директор Старооскольского цементного завода, Владимир Данков, начальник Белгородской таможни, Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК, и Азиз Манукян, директор Старооскольского механического завода, в Прохоровке

«Ситко», и «Оскмет» стала стопроцентной дочкой ОЭМК.

Когда на внутреннем рынке России исчез спрос на металл, исчезли «живые» деньги, и предприятия перешли на бартерные схемы, взаимозачёты, деятельность «Оскмет» стала спасением для завода. Мы, благодаря прозорливому решению Угарова, были одним из первых металлургических предприятий, на котором создали свои внешнеторговые фирмы.

По комбинату пошли шепотки. Директор забеспокоился: вдруг люди не так поймут все его усилия по спасению предприятия! Я предложил Алексею Алексеевичу:

—Похожу по сменно-встречным собраниям, расскажу, что мы делаем благо для комбината, чтобы не было паники.

Директор поддержал меня. Я прошёл все собрания у сталеплавильщиков, прокатчиков, энергетиков... Всё объяснил, и страсти утихли,—удовлетворённо произнёс мой собеседник.

Он долго и подробно описывал тот период, когда большинство предприятий страны, рывком втянутой в страшную воронку непредсказуемого кризиса, беспомощно замерли. Все они, ориентированные на внутренний рынок, потеряли почву под ногами. Магнитка, например, с 12 миллионов тонн стали в год снизила производство до 4 миллионов.

Но видя, как держится на плаву ОЭМК, за рубеж потянулись и другие предприятия.

Немногие знают, какие усилия затратил Алексей Алексеевич на преодоление кризиса 90-х годов. Гендиректор Оскольского комбината, по свидетельству ветеранов предприятия, принял массу неординарных решений, чтобы иметь «живые деньги». Двадцатидевятилетний Сергей Норман сделал своим замом по торговле. Тот развернулся очень удачно. На ОЭМК функционировало 17 рабочих столовых, принадлежащих городскому общепиту, судьба

которого была в годы кризиса под вопросом. Директор поставил задачу: создать свою сеть со своим балансом, бухгалтерией, кадрами, которые обеспечат рабочим нормальное питание. Сергей Норман создал торгово-производственное объединение, открыл сеть магазинов и ресторанов, которые привлекали людей. Особой конкуренции в городе и не было. В принципе убыточный общепит за счёт наценок в ресторанах «Таврический», «Металлург», кафе «Блюз» и других позволял себе приличное меню, создание ремонтной базы.

—Я считал своим долгом каждую неделю зайти к Угарову, доложить, как идут дела,—излагал свою часть истории Сергей

Норман.—Волновался, идя к нему. Он иногда задавал вопросы, которые казались мне совершенно бессмысленными, но через несколько месяцев оказывалось, что тема, которой интересовался Алексей Алексеевич, была актуальна уже тогда. Однажды он меня спросил: зачем нужны склады? Зачем забивать полки и создавать гигантоманию? Я удивился: как? Надо привезти товар, что называется, набить закрома, да ещё лучше, если бы дефицитом! А сегодня я уже понимаю, что склады не нужны: привозишь товар и продаёшь. Необходимы быстро движущиеся деньги, а не склады. Алексей Алексеевич, может, и не знал торговлю, но какие-то глобальные вещи у него в голове присутствовали от природы.

Острота ума Угарова—это было что-то!—воскликнул Сергей Лазаревич.—Когда директор начинал цитировать классиков, я пасовал! Иногда как выдаст что-нибудь на совещании, я покручу головой, вижу: никто

Иван Гусаров, мэр Старого Оскола,
Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК,
Олег Сосковец, заместитель председателя
Правительства России.
1993 год



этого не знает! Он был вперёдсмотрящим, и я не могу понять до сих пор, как ему это удавалось!—пожал плечами Норман.

Он от отца Лазаря Семёновича с детства слышал: строится металлургический комбинат, и сын должен стать металлургом. Торговые люди никогда не будут в почёте. Там, где торговля—там всегда криминал. А металлург—это звучит гордо! Сам отец в торговое дело встрял от безысходности после фронта. Лазарь Семёнович с боями дошёл до Берлина, свою будущую жену освободил из германского плена. И когда привёз её на Белгородчину, была у него одна бессменная шинелька. Пошёл торговать пончиками—надо было кормить семью. Он оказался человеком предприимчивым и хватким. Учился на ходу. 30 лет работал председателем Старооскольского райпо. С тех пор Норман в городе—имя существительное. Но у Сергея Лазаревича эпоха дефицита оставила в подсознании неизгладимый след, он получил высшее образование по торгово-экономическому делу.

—Могу честно сказать: меня научили работать мой отец и Угаров. Мне повезло: я семь лет «стажировался» рядом с такой легендарной личностью! Свободного времени не было. Металл и кирпичи меняли на товары народного потребления, а шеф всё подхлёстывал: мало прибыли, налички мало!..

Сам директор вообще не отдыхал, но у него было столько энергии, что я, молодой, удивлялся! Как ему хватает сил: то летит Москву, то идёт по цехам,—всех заводит... .

Алексей Алексеевич на планёрках по головке не гладил. Но я по неопытности

Алексей Алексеевич на планёрках по головке не гладил. Но я по неопытности

Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК,
знакомит Владимира Шумейко, председателя
Совета Федерации Федерального Собрания РФ,
с ходом строительства стана-350.
29 марта 1995 года



иногда не понимал, почему он так строг? А руководитель комбината мыслил намного дальше, чем каждый из нас. Он меня учил: «Допустим, тебе кажется, что ты прав на 98 процентов, а на два процента не прав. Разложи эти два процента своей кажущейся неправоты, разберись!» Я с обидой думал: зачем я буду эти два процента раскладывать, если я глобально прав? А когда однажды всё-таки последовал совету Угарова, то с удивлением обнаружил, что я не на два процента, а на все сто не прав...

В ТПО ОЭМК шла бойкая торговля, к этой выручке плюсовали средства от экспорта. Никто на заводе не понимал, почему директор не даёт расходовать деньги на текущие нужды. Цехам всегда требовались какие-то материальные вливания, а тут — полный отбой всем! Это объяснялось просто: подходило число выдачи зарплаты, никто ничего не выпрашивай — только зарплата! Деньги привозили на обычном «Рафике». Этим занимались Анатолий Павлович Морин и Николай Иванович Мирской. Охрана была, но... безоружная. Что и говорить, в одночасье лишившись великого могучего Советского Союза со всеми его министерствами, ведомствами, твёрдым укладом и нерушимыми связями, Алексей Угаров очень рисковал!

Война миров

Процесс приватизации в России всегда будут вспоминать не меньше, чем крестный ход на Ходынке. Кого-то затоптали, кому-то разможили голову, кого-то расстреляли среди бела дня на многолюдных улицах... Война миров. Передел собственности. Новый экономический словарь, с трудом усваиваемый правоведами, экономистами, журналистами, а чего уж говорить о рабочем классе!..

Когда пошёл процесс акционирования, начальник «Союзспецстали» Лев Константи-

нович Косарев обратил внимание оэмовцев на одну строчку в законе: предприятие можно было взять в аренду, а можно — в аренду с правом выкупа. И по команде Угарова специалисты комбината вписали эту спасительную строчку.

ОЭМК оказался единственным предприятием чёрной металлургии, которое в момент падения рубля выкупило свою собственность так, что у государства не оказалось ни одной акции. В апреле 1993 года Оскольский электрометаллургический комбинат стал открытым акционерным обществом. Естественно, передали мизерный пакет акций Белгородскому Фонду имущества, но примерно 99,9 процента ценных бумаг осталось на комбинате. К сожалению, удержать свою собственность оказалось намного сложнее, чем выкупить у государства.

ОЭМК предлагал банкам, иностранцам: возьмите акции, вложите инвестиции! Но нестабильная экономическая ситуация в стране не давала гарантий возврата вливаний в виде прибыли. Какой же капиталист будет рисковать, глядя, какая пальба идёт на улицах и в подворотнях российской столицы?

Угарову удалось разобраться в непростой приватизационной ситуации. От Госкомимущества было получено согласие на продажу мелких пакетов акций ОЭМК в течение пяти лет. Их владельцем стала группа дочерних структур «Газпрома». Это оказалось для комбината хорошим вариантом — появилась возможность выстоять в тяжёлой экономической ситуации, не останавливая производство. Произошло перераспределение ролей и в руководстве комбината. Алексей Алексеевич Угаров стал председателем Совета директоров, оставив за собой контроль над важнейшими направлениями деятельности родного предприятия.

А вот то, что произошло дальше, предвидеть не мог никто...

Люди, впервые имеющие дело с ценными бумагами, не смогли реально оце-

нить значение происходящего. Пошёл неуправляемый процесс. Первыми стали скупать акции продвинутые частные лица и маленькие, наспех созданные фирмы. Алексей Угаров, почувствовав опасность, принял срочное решение создавать свою фирму по скупке акций.

Татьяна Валейкина об этой критической ситуации отзывалась так:

— «ОЭМК-инвест» возник в тот момент, когда шла массивная, агрессивная скупка акций. Я по команде Алексея Алексеевича уже работала на двух должностях: была начальником управления и работала в инвестиционной компании. Угаров поставил задачу: сконцентрировать акции в руках собственника. Они на тот момент были рассредоточены — их имели все работники ОЭМК. Но человек поступает, как ему выгоднее. Люди сделали свой выбор — купили машины, квартиры. А мы занимались сбором ценных бумаг в одни руки, потому что это решало судьбу всего комбината и города.

Когда коммерческий банк «Российский кредит» через газету «Коммерсантъ» обнаружил ложную информацию о том, что он владеет ОЭМК, и пригласил потребителей делать заказы на металл, мы сразу поняли, что нам угрожает. Пульпопровод, идущий к нам от Лебединского ГОКа, — единственный источник сырья, который нам подарило плановое хозяйство. Все акции ГОКа мы купить не могли. Чтобы заблокировать дополнительную эмиссию, нам достаточно было приобрести 25 процентов акций. Эмиссия, задуманная банком, для ОЭМК была смерти подобна, она приводила к управлению банкиров «Российского кредита». А это были управленцы, которые во всеуслышание объявили, что производство и жизнь людей региона их просто не волнуют. Перекупщики! — с нажимом произнесла Татьяна Петровна. — Алексей Угаров

Визит Президента Российской Федерации
Бориса Ельцина на ОЭМК.
Апрель 1996 года



создал настоящий штаб и возглавил скупку акций. Деньги мы получали от комбината. Алексеем Алексеевичем безошибочно были подобраны люди, наделённые большими полномочиями. Центр по скупке акций мог пользоваться любым транспортом, охраной, мог привлекать специалистов из цехов. Всё,

.....
 Николай Шевченко, глава администрации города Старый Оскол и Старооскольского района, Эдуард Григорьев, руководитель Старооскольского клуба «Поиск», Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК, на церемонии присуждения звания «Почётный гражданин города Старый Оскол». 1998 год



что было на колёсах,—двигалось по Губкину, чтобы следом за ценными бумагами собрать бюллетени, которыми мы могли проголосовать против эмиссии.

В тот момент дома не жили: в семь утра уходили машины в Губкин, а ночью мы сдавали отчётность в реестр. Диспетчеры возили нам из столовых еду, мы забыли о семьях, о детях, о самих себе. Мы здесь находились безвылазно, а директор комбината приезжал ежедневно, чтобы узнать обстановку и подбодрить нас. Настоящий боевой штаб! Привезли, например, самолётом деньги, мы их тут же ночью и раздавали...

Это время противостояния с банком было самым тяжёлым в моей работе, потому что оно закончилось плачевно и для моего здоровья, и для здоровья моих сотрудников.

Во время спора с «Российским кредитом» ни один цех на заводе не получал средств. Работали на остатках. Снабженцы добывали огнеупоры и ферросплавы под честное слово, потому что все деньги шли на приобретение ценных бумаг.

Работа по упорядочению акций после 1997 года продолжалась ещё семь лет. Многие ценные бумаги мы покупали в рассрочку, сделки были сложные, связанные с казначейством. Это был невидимый фронт, который укреплял позиции ОЭМК. И мы с этой задачей справились.

Сейчас, оглядываясь на ту ситуацию, все понимают: самое разумное, что могли сделать два наших предприятия для того, чтобы выстоять в момент передела собственности,—это объединиться в холдинг. Но ситуация была неподготовленной, незрелой—слишком быстро всё это происходило.

Когда шла скупка акций, Анатолий Калашников, бывший генеральный директор ЛГОКа, нам здорово помог, выступив с телеобращением к жителям региона, работникам Лебединского ГОКа с призывом продавать свои акции только ОЭМК. Мы приезжали к нему за помощью и получали её. Но тогда уже было трудно повернуть что-то вспять. Понимание необходимости объединения пришло с некоторым опозданием,—с долей сожаления произнесла Татьяна Валяйкина.

В 1998 году она переехала в Москву и возглавила инвестиционную компанию, но в каждый свой приезд в Старый Оскол бывает на комбинате и общается с бывшим генеральным директором Угаровым.

—Он наш клиент, мы даём ему полный отчёт о своей работе с ценными бумагами. Алексей Алексеевич много читает, ясно понимает, что происходит, отлично

информирован,—не скрывая удовольствия, говорит об Угарове эта деловая женщина.—Буквально недавно обсуждали с ним кризисную ситуацию. Задачи, которые раньше решали специалисты ОЭМК, ушли. После создания управляющей компании комбинат занимается производством, а рассмотрение организационных, финансовых вопросов, стратегии развития, реализации продукции, больших инвестиций происходит в управляющей компании. Изменилась структура управления, и нельзя сказать, что стало хуже. Почему? Во всём мире доказано, что лучше работать, когда функции управления и производства разделены. Но на долю Алексея Алексеевича пришлось самая мучительная для деловых людей России чёрная полоса. В тот момент он был на своём месте просто незаменим!

С миром по нитке, ОЭМК—стан-350

Эпопея со строительством стана-350 ещё свежа в памяти многих старооскольцев, которые говорят: если бы не Угаров, не видать бы ОЭМК этого стана. Уж поборолся он за него, так поборолся! Вымотал всех противников и всех сторонников идеи. Президента страны на сторону комбината привлёк, но своего добился!

Ох, и пробивная эта старая гвардия! А для тех, кому ещё только предстоит принять Оскольский электрометаллургический комбинат как главную веху судьбы, думаю, не лишним будет узнать, как это происходило на самом деле...

—В 1987-м мы начали возводить мелкосортно-среднесортный прокатный стан-350 мощностью 1 миллион тонн в год. Под него было получено 198 миллионов переводных рублей—сумма по тем временам внушительная,—рассказывал непосредственный участник событий Михаил Ретунских.—Построили эстакаду энергоносителей, кабельный и водоводный тоннели,

почти смонтировали каркас здания. Приступили к сооружению технологических фундаментов. Но главное—завезли часть оборудования. Тут с визитом—министр Колпаков. Походил, посмотрел и говорит: «Знаешь, Алексей Алексеевич, у тебя стали не хватает, а ты берёшься за такой объект! Надо на две печи увеличить мощности электросталеплавильного цеха!»

Мы бросили стан и начали строительство печей. А тут—бурные 90-е годы! Советский Союз распался! Колпакова нет! А мы наворочали этих пролётов—с размахом! Финансирование прекратилось, стройка замерла. Вернуться к строительству стана-350 удалось лишь в 1995 году.

Мы поначалу думали, что строительство будут вести иностранцы. Посчитали—получилось, что их услуги стоят почти в восемь-десять раз дороже наших. Ну, что значат их зарплата, инструмент и дороженная техника в сравнении с нашими? И так составим контракт, и по-другому, а сумма всё равно огромная—до 800 миллионов долларов, по-моему, доходило!—ужасаясь, качал головой Михаил Васильевич.—Я пришёл к Угарову и говорю:

—Мы дешевле и быстрее построим сами.

—Как? Давайте выкладки!..

Он с нами разбирался три или четыре раза. Техсовет собирал: как будем строить? Взялись за стан сами.

К тому времени, когда Угаров решил во что бы то ни стало возобновить строительство, внутри каркаса здания второго прокатного цеха уже росли деревья, соснам да лиственницам было уже по пять-восемь лет.

Когда на комбинат снова пошло оборудование, и начался его монтаж, директор почти ежедневно бывал на объекте,—вспоминал Владимир Гамора.—Приезжал сам. Никогда не просил сопровождать его—знал абсолютно точно, куда и зачем направлялся, знал под землёй все маслоотгонные, кабельные тоннели, что,

где, на какой стадии. Ходил, ни слова не говоря. Если я рассказывал о ходе строительства, он слушал, потом молча садился в машину и уезжал. В шесть часов вечера на оперативке мы узнавали обо всём, где недорабатывали...

Это опытный руководитель, грамотный, умный специалист!—с нажимом произнёс Владимир Гамора и вдруг, совсем не по теме, добавил:

—Думаю, жизнь у него была нелёгкой. Алексей Алексеевич из поколения тех людей, которым приходилось бороться за выживание. Он как-то раз сказал, что он в детстве собирал бутылки... И я верю! Мы малышня тоже «выливали» сусликов из нор, чтобы хоть как-то заработать...

Да, бороться за выживание Угарову пришлось не только в детстве, но и в самом зрелом возрасте. Рухнула мощнейшая государственная система. Ходить на поклон было не к кому—министерства нет, бюджета нет, заказов нет. И в ответ на все свои вопросы Алексей Алексеевич Угаров слышал только «нет». А за спиной—больше 20 тысяч человек, которые смотрели на него с надеждой во все глаза. Да что там 20 тысяч! По большому счёту за спиной генерального директора ОЭМК стоял весь город, в котором хорошо оплачиваемые рабочие места ценились на вес золота.

По мнению тех, кто знал Алексея Алексеевича, именно отсутствие поддержки всегда вынуждало его действовать на свой страх и риск. И в некоторые моменты от непомерной ответственности перед людьми и Угаров не знал, что делать! Но он умел аккумулировать энергию своей команды. Тот же Виктор Фёдорович Воронов исколесил весь мир. В те дни разбудил его внезапно, он не смог бы сказать, в какой стране находится. Точно так же искали выход из положения Виктор Анохин, Татьяна Валяйкина, Нина Макашова, Нэлли Карманова, Геннадий Кошелев, Евгений Николин, Анатолий Морин и другие спе-

циалисты комбината. Чтобы выстроить стан, деньги собирали по всему миру: в Германии, Англии, Италии...

Было много противников развития завода. Завершить этот эпохальный объект удалось почти чудом!

4 апреля 1996 года на строительстве стана-350 побывал президент страны Борис Ельцин. Правительственная делегация в сопровождении Алексея Угарова обошла всю стройплощадку стана-350, которая произвела на высоких гостей основательное впечатление.

Алексей Алексеевич рассказал о перспективах нового стана, увязал его возможности с повышением экономической независимости России, убеждал президента страны в том, что будущее металлургии тормозят лишь некоторые нестыковки в регламентирующих документах.

—Да, стан нужен!—подвёл итог беседы президент.—Поэтому я сегодня же подпишу указ.

И подписал. Алексей Угаров появление документа прокомментировал так:

—Считаю это эпохальным событием в судьбе комбината и его многочисленного коллектива. Меры, предусмотренные Указом, дают нам возможность решить самые острые проблемы по стану-350...

Волей президента предусматривалось предоставить ОЭМК государственные гарантии для привлечения иностранных инвестиций, налоговые льготы и инвестиционный налоговый кредит. Вскоре Консорциум немецких банков под гарантии российского государства выдал ОЭМК кредит на сумму 250 миллионов долларов США для закупки недостающего оборудования. Были проведены переговоры с Европейским банком реконструкции и развития о предоставлении кредита в

.....⊙
Алишер Усманов, член Совета директоров ОЭМК, первый заместитель генерального директора ЗАО «Газпром инвестхолдинг» (второй слева на переднем плане), Алексей Угаров, председатель Совета директоров ОАО «ОЭМК» (второй слева на заднем плане).
12 июня 1999 года



размере 107 миллионов долларов для финансирования строительно-монтажных работ. Строительство на ОЭМК стана-350 было внесено в Федеральную программу технического перевооружения и развития металлургии в России.

На президентских выборах 1996 года генеральный директор ОЭМК был доверенным лицом кандидата Бориса Ельцина. Надо ли говорить о том, каков был выбор большинства тружеников комбината на этих выборах?

Теперь Угарову помогли со станом то председатель правительства России Виктор Черномырдин, то первый вице-премьер Николай Аксёненко, побывавшие в гостях у металлургов.

Невероятными усилиями ОЭМК преодолел и «чёрный вторник» 1998 года, когда

стан-350 просто чудом избежал участи «законсервированного» объекта.

Что произошло в годы кризиса 1997–1998 годов? Сразу же были заморожены все инвестиционные программы. Об этом написано много и подробно. Какой же это был риск—возобновлять стройку в конце 90-х годов!—говорят сегодня многие, причастные к истории появления на комбинате нового стана.

—Я недавно общалась с теми, кто принимал решение: достраивать стан-350 или нет,—сказала мне Татьяна Валяйкина.—Так вот, по их признанию, ставку делали на слово Угарова, его уверенность и оптимизм. Допустим, какие-то экономические выкладки обосновывала я, что-то говорил Николай Мирской, что-то добавлял главный инженер Василий Федосеенко, но гарантом наших слов выступал только Угаров. Партнёры, инвесторы полагались на его веру в успех, на его целеустремлённость и силу.

Этот период в жизни комбината стал незабываемым и для Геннадия Кошелева. Он рассказывал:

Начальник ЦОИМ Сергей Гончаров (в центре) знакомит Николая Аксёненко, первого заместителя председателя правительства России, с производством.
20 августа 1999 года



—Ресурсов для подъёма производства, таких, как в СССР, уже не было. Мне иногда казалось, что стопроцентно в идею возведения стана верил лишь один Угаров. Это сейчас, когда 350-й катает, все говорят, что надо было его строить ещё масштабнее, с участком отделки (что теперь и делается). А тогда отовсюду раздавалась лишь критика. Мы с Алексеем Алексеевичем ездили за границу и пыгались найти средства, взять кредиты. Проект инвесторам нравился, Угаров умел преподнести идею «вкусно», но как только дело доходило до гарантий—всё рассыпалось. Запад не верил в стабильность России! Эти поездки унесли много нервов и здоровья Угарова, но не убили веру в проект. А тут наша страна начала потихоньку вставать с колен, и Сбербанк дал нам денег.

Тогда, после получения средств и в момент начала строительства, вопросы возникали, как снежный ком. С одним из них я и заместитель главного инженера Юрий Лубышев пришли к директору. Суть проблемы заключалась в том, что

электрооборудование, системы управления, установленные на узлах стана-350, были морально устаревшими ещё в момент проектирования. А за десять лет консервации на открытых складах—физически обветшали. Их надо было менять, и цена вопроса достигала суммы более 50 миллионов долларов!

Угаров долго слушал нас, переваривал доводы, а потом сказал всё, что думает... о нас и о проекте. Этот вопрос он, как в случае с трёхмесячной отсрочкой пуска стана-700, не «обсвистывал»—со свистом из его кабинета вылетели мы с Лубышевым. Причём, оба понимали, что все эти эмоции не что иное, как боль руководителя за проект, который каждую секунду может развалиться, застрять, ибо линия финансирования хоть и была открыта, но развивалась со

Георгий Полтавченко, полномочный представитель президента России в Центральном Федеральном округе, осматривает стан-350.
19 октября 2000 года



скрипом. А в возрождающейся после развала стране лишних денег не было!

Нас обнадёживало только понимание, что Угарову наша идея безразлична, и по прошествии некоторого времени мы вернулись к этому вопросу. Знали, что директор, хоть и бранится, но слушает и слышит нас.

— Ну, что опять пришли? — встретил меня и Лубышева Угаров в третий раз. — Опять по этому вопросу? Ну, давайте, заходите...

Мы снова повторили доводы, и снова Алексей Алексеевич молча им внимал. В процессе раздумий он достал сигарету «Мальборо» и неспешно стал её разминать, как будто в пальцах у него оказался «Беломор» с некачественным табаком. Директор

Евгений Николин, главный специалист по монтажу и техническому обслуживанию оборудования СПЦ №2, и Алексей Угаров, генеральный директор ОЭМК, на стане-350. 2000 год

готовился к принятию на себя ещё одной проблемы. Все на комбинате знали: если курит, значит, проблема серьёзная. В такие моменты, — улыбнулся Кошелев, — мы меж собой шутили: «Чапай думает!»

— Да что я, не понимаю? — поставил точку в разговоре Угаров, — но денег же нет! Идите, будем решать...

Мы с Лубышевым чувствовали себя освобождёнными от груза! А деньги-то пришлось доставать Алексею Алексеевичу. Он мог не брать на себя эту проблему. Мы бы смонтировали старую систему автоматики, и она бы заработала, но вопрос, как и сколько пришлось бы её чинить потом, и какого качества шёл бы прокат?

Геннадий Кошелев по сей день уверен, что 99 процентов руководителей в то время не отважились бы ни на препирательство с властями, ни на поднятие нового производства в условиях разрухи. По его словам, умение принимать решения сочеталось у Алексея Алексеевича Угарова с фантастической



способностью предвидеть развитие событий. Именно благодаря прозорливости директора ОЭМК безболезненно преодолел период безвременья в стране. Тогда руководители подавляющего большинства металлургических предприятий ездили в министерство и просили денег на жизнедеятельность своих заводов. А Угаров уже за несколько лет до этого внушал подчинённым мысль о самодостаточности предприятия, чтобы ни у кого ничего не просить — это путь к развалу! И когда на советский металл упал спрос, Оскольский комбинат около 80 процентов стали отгружал на экспорт! Начни Угаров этот процесс на пару лет позже — комбинат мог бы погибнуть.

«Открытые уроки» Угарова

— Мне всегда нравился жизненный оптимизм Алексея Алексеевича! — воскликнула в ходе нашего разговора Татьяна Валяйкина. — Он кучу людей заставил по-

верить в то, что не боги горшки обжигают, в то, что мы получим этот стан и завершим технологический цикл завода. Для Угарова не было ничего важнее его цели: сделать как можно больше для людей, которые работают на этом комбинате и живут в этом городе.

Конечно, по пути к цели там направо и налево летели головы, — чуть помедлив, замечает рассказчица, — но даже наказанные люди сохраняли хорошее мнение о директоре, — вот что парадоксально! Все признавали за ним какую-то исключительную правоту! Например, у Сергея Нормана случилось невыполнение плана на сумму около 900 тысяч рублей. Он позволил себе не произвести взаимозачёты с бюджетом. Ему пришлось написать заявление и уйти с директорской оперативки никем. А, казалось бы, его отец — человек с именем, сам парень — с головой и редкими способностями. Успел сделать для комбината в трудный период очень много, но вот, что называется, «прокололся»...

Сам Сергей Лазаревич о той ситуации сказал так:

—Я был не прав, погорячился, написал заявление. Потом жалел. Мои друзья и близкие, особенно отец, были в трансе, не одобрили моё поведение. Я думаю, всё произошло не зря. Постоянно жить за чужой спиной, особенно такой мощной, как спина Угарова,—это не лучший вариант для молодого мужчины. У меня много друзей, которые в то время уже работали директорами магазинов. Хотелось попробовать, что такое самостоятельный бизнес, узнать, на что я способен. А если говорить в общем, этому краю повезло, что сюда перебралась семья Угаровых. На меня и Светлана Петровна после одной

короткой встречи произвела неизгладимое впечатление...

«Проколы» случились со многими соратниками Алексея Алексеевича. Одни, поднятые волей генерального директора почти вровень с ним, забывались, злоупотребляли властью или наоборот—безвольно опускали руки, полагаясь на силу инерции. Другие совершали досадные оплошности, разбираться в которых у их руководителя не было времени. Угаров менял коней на переправе. Делал новые ставки и никогда прилюдно не оглядывался назад. Происходило это не от природного жестокосердия, не от равнодушия к судьбам тех, на кого он только вчера опирался, и не потому, что уставал от однообразия окружения. Нет! Я могла бы в дополнение ко всему вышесказанному привести сотни примеров, доказывающих порядочность, доброту и честность Алексея Угарова по отношению к тысячам металлургов, ветеранов труда, жителей Старого Оскола. У меня в руках

Алексей Угаров знакомит Александра Дундукова, представителя Белгородской области в Совете Федерации, с промышленным потенциалом ОЭМК, 23 января 2002 года



множество письменных свидетельств, в которых закалённые оэмковцы, прошедшие со своим лидером огонь, воду и годы крушения великой империи, характеризуют генерального директора как настоящего героя своего времени. Так почему же летели буйные головушки?

Позволю себе домыслить. Слишком велика была норма доверия к каждому, кого он ставил спиной к своей спине. Когда человек строг и взыскателен к самому себе, когда он демонстрирует обязательность и порядок во всём, с чем соприкасается, не стоит надеяться на то, что он сможет смириться с пренебрежением к долгу своих соратников. Доверие—вот на чём строилось взаимодействие внутри лидерской группы, которую много лет возглавлял этот человек. И только НЕдоверие к своему выдвиженцу вызывало в нём холодность и жёсткость. Руководителя, преступившего какую-то невидимую черту в отношениях с генеральным, тот прилюдно выводил из-за своей спины и хладнокровно вынуждал написать заявление об уходе. И чем больше полагался на человека в процессе работы, тем решительней порывал с ним.

Но случалось и по-другому, когда Алексей Алексеевич Угаров, погорячившись, отдалял от себя талантливых управленцев и через некоторое время вновь, как ни в чём не бывало, протягивал им руку. Да ещё мог и сказать, мол, ты не жди, что я буду извиняться! Так было, например, с Виктором Вороновым. Но каждая подобная история содержит в себе один и тот же немаловажный штрих—безусловное уважение рассказчика к личности генерального директора Оскольского электрометаллургического комбината.

Вот несколько эпизодов из воспоминаний председателя профкома ОЭМК Александра Лихущина.

—Я был тогда совсем молодым юристом и помню первые оперативки Алексея Алексеевича. Сейчас никому в голову не придёт перекладывать свою вину на кого-то,—рас-

сказывал Александр Евгеньевич,—а тогда директор не успевал выслушивать взаимные упреки специалистов. Он искоренил малоприятную традицию перепалок между руководителями подразделений.

Руководитель комбината придавал большое значение всем общественным организациям с участием профсоюза: комиссиям по трудовым спорам, по борьбе с пьянством, народной дружине, следил за итогами социалистического соревнования. И не удивительно, что при таком отношении первого руководителя главный инженер входил в состав профкома. Это Угаров посадил на оперативке рядом с собой председателя профкома, выходца из ЭСПЦ Виктора Королёва и обязал председателей цеховых комитетов присутствовать на еженедельных оперативках, чтобы слышать информацию из первых уст. То, что начальники цехов не доносили до людей, рассказывали общественники.

В тот момент одним из самых близких помощников у него был именно Королёв. Если председатель профкома на совещании высказывал кому-то свои замечания, они воспринимались очень серьёзно. Новый директор лично присутствовал на заседаниях профкома. Частенько заходил к профсоюзникам, интересовался обстановкой, информацией, идущей из цехов.

Отеческое расположение Алексея Алексеевича я чувствовал всегда,—с долей гордости произнёс Александр Лихущин.—Он по-доброму разъяснял мне некоторые тонкости взаимоотношений между администрацией и профсоюзом, предоставляя самому принимать решения, а иногда проводил «открытые уроки» для всех членов профкома.

Однажды, когда все мы уже были акционерами, хозяевами своего комбината, случилось ЧП. В одном из подразделений во время ремонта должны были поменять трубы из нержавеющей стали. Проложили обыкновенные металлические, залили бетоном и замуровали кирпичом. Чисто случайно

специалисты УКС нагрянули с проверкой, ковырнули кладку и увидели то, чего, по мнению расхитителей, видеть не должны были. По документам нашли виновных в краже. Директор собрал всех причастных к этой истории, человек двадцать, и подробно растолковал: сторонних людей не было. Не могли три пойманных человека повернуть свою операцию без участия тех, кто здесь сидит, и чья вина не доказана. Кто-то кого-то прикрыл, кто-то на этом деле нагрел руки, но цепочка, начиная от кладовщика, заканчивая мастером, была осведомлена. Угаров пригласил и профком: мол, ребята, можно тупо защищать своих, но ведь если случится авария по вине расхитителей, то пострадают все члены профсоюза, оставшиеся в цехе! Смотрите, с чем сейчас надо бороться и что на этом примере разъяснять людям. Он сказал:

—Вы получили комбинат в собственность. Так у кого вы воруете? Воруете сами у себя и своего соседа. Если из вашей квартиры начнут выносить мебель, вы этого не потерпите, привлечёте милицию, соседей, сами на воров наброситесь с кулаками. А тут на виду у целого коллектива собственников совершено хищение, а волнует всех только один вопрос: как бы не вычислили, что и я причастен!..

Угаров предложил: просто посидеть, подумать, посмотреть друг другу в глаза и переосмыслить случившееся. Не было ни крика, ни шума—был «открытый урок», который я запомнил на всю жизнь,—задумчиво произнёс Александр Лихушин и продолжил:

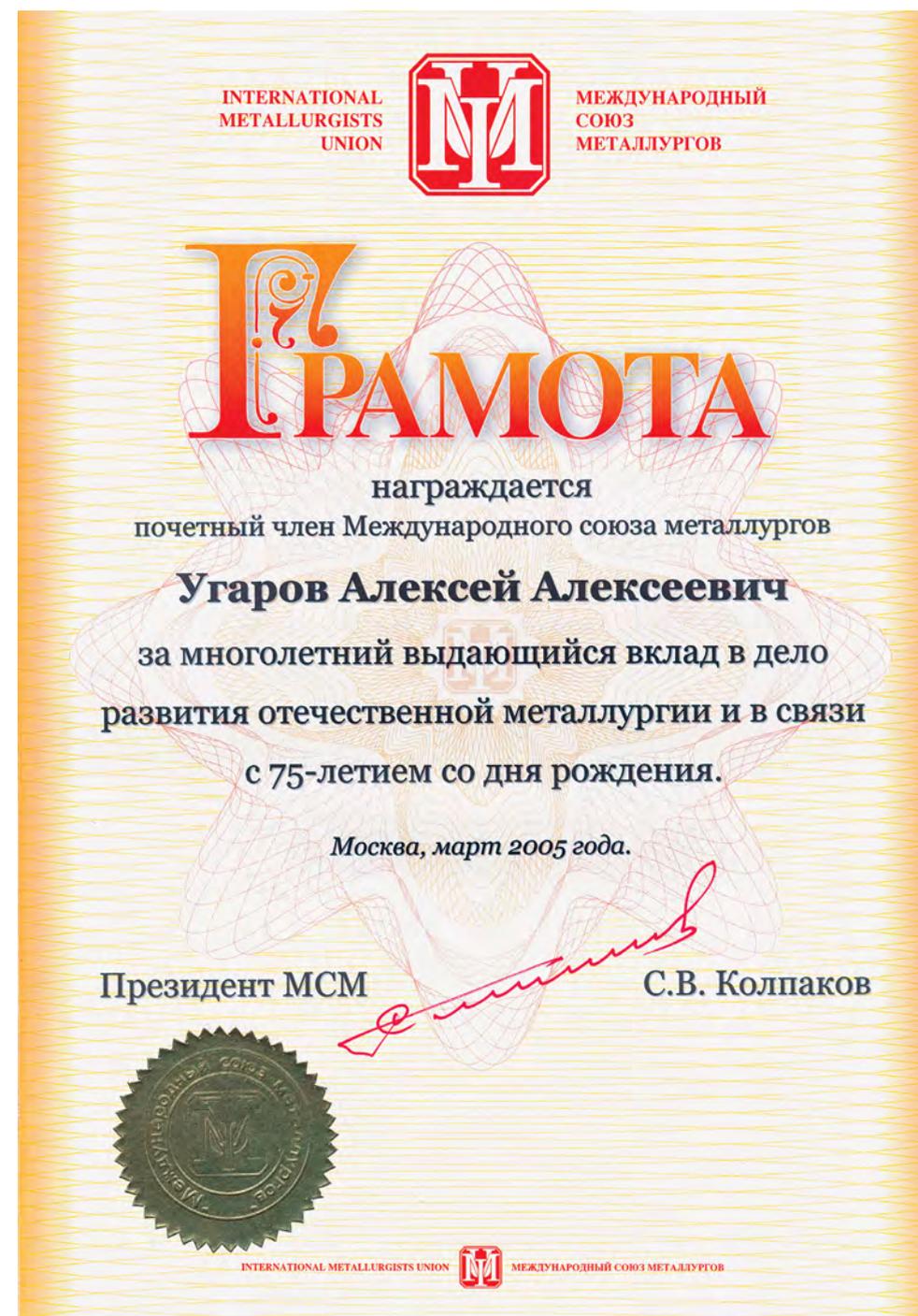
—Первую группу народного контроля возглавлял Василий Иванович Демьяненко, бывший военком. Шла борьба с бесхозностью, с расхищением социалистической собственности, с халатностью. Народный контроль работал в каждом подразделении и обладал правом денежного начёта в размере двух и трёх окладов. Нужно было приучать людей к дисциплине—это понимали все. Но Угаров говорил:

—Пошумели, выправили ситуацию, но если человека наказали, вы подумайте: у него же семья. Если он осознал, исправился, то посмотрите, нельзя ли подойти к ситуации по-человечески? Что-то удержали и—остановите вычеты, составьте нужную бумагу. Например, пришёл груз. Надо быстрее разгрузить, чтобы не задерживать вагоны. Мастер поторопился, крановщик нарушил правила складирования. Но он уже сам себя казнит немилосердно! Всё поправил, а тут пошли вычеты из заработной платы. Человек может и озлобиться... Не надо всех под одну гребёнку...

Угаров своим вниманием к людям показывал: здесь наша семья и надо выстраивать хорошие отношения. Если комбинат не справляется с программой, виноваты все, но каждый для себя должен определить: в чём виноват именно он. Эти тонкие психологические вещи тогда здорово работали,—признал Александр Евгеньевич.

Был и в его жизни драматичный момент, о котором мало кто знает.

Алексей Алексеевич Угаров был уже тогда председателем Совета директоров. Только что избранный председатель профкома ОЭМК Александр Лихушин в составе рабочей группы занимался подготовкой нового коллективного договора. Камнем преткновения стали шесть дополнительных, как мы их называли «металлургических дней», к отпуску. Если раньше они учитывались в себестоимости продукции, то теперь их надо было оплачивать уже из прибыли. Когда рабочая группа обсуждала вопрос в кулуарах, каждый выразил согласие сохранить в колдоговоре дополнительные дни отпуска. На радостях профком сообщил новость в подразделения. Поторопились. Когда стороны собрались, чтобы официально закрепить решение на бумаге, те, кто согласно кивал головами, вдруг отказались от предварительного соглашения. Мотивировали тем, что «металлургических дней» уже не было ни в отраслевом тарифном соглашении, ни



в других российских законодательных актах. И прямо накануне профсоюзной конференции от внезапного стресса у Александра Лихушина, сорокалетнего мужчины, случился инфаркт.

— Когда я в больнице открыл глаза, смотрю, рядом с моей кроватью стоит Алексей Алексеевич и сочувственно всматривается в моё лицо, — вспоминал председатель профкома. — Спрашивает:

— Ты же не куришь?

Я отрицательно качнул головой.

— И не пьёшь, насколько я знаю?

Я снова замотал головой.

— Ну, тогда ты зря сюда загремел! Что ты так из-за этого расстроился?! Время изменилось. Живём по другим законам, — развёл руками Угаров.

Мне разговаривать было нельзя, я лежал весь в проводах, но на душе как-то потеплело от его поддержки. Он и в больницу ко мне пришёл как бы напомнить, что жизнь-то даётся нам для реализации не только профессиональных амбиций, но и требует от нас отдачи в роли отцов, мужей, сыновей. И надо уметь управлять собой, чтобы не лежать, вытаращив глаза в потолок, недоумевая: ради чего это всё было?..

Сергей Васильевич Коршиков, заместитель председателя профкома ОЭМК, начавший свою карьеру на базе оборудования под началом Александра Могильнера, припомнил другой урок Алексея Угарова.

— Несколько лет назад во время повышения транспортного налога мы с профактивом комбината сочинили резкое письмо в адрес областной администрации и областного Совета профсоюзов. Пустили его по цехам, собрали кучу подписей и наш протест отправили по назначению.

На следующий день поднимается к нам Угаров. Зашли с ним в кабинет, сели. Он закурил и молчит. Мы ждём. Повисла

.....☉
 Слева направо: Андрей Угаров, управляющий директор ОАО «ОЭМК», Алексей Угаров, председатель Совета директоров ОАО «ОЭМК», Феликс Стариков, генеральный директор ОАО УК «Металлоинвест». Сентябрь 2006 года



тягостная пауза. Алексей Алексеевич почти расправился с сигаретой и вдруг как рубанёт на излюбленном сленге: — Ну, какого... вам... надо?

И в течение 30 минут он нас «причёсывал» в хвост и гриву! И ведь не за то, что мы письмо написали, а за то, что оно ушло с комбината и было подписано только оэмовской профсоюзной организацией.

— Завком, где другие профсоюзы? Мы что в городе — одни и самые пострадавшие? Почему никто вас не поддержал: ни учителя, ни врачи, ни горняки? Письмо по сути правильное, но где ваше хвалёное единство? — так в переводе на литературный язык звучал монолог Алексея Алексеевича, — рассказывал Сергей Коршиков. Чуть помолчав, он добавил:

— Угаров частенько приходил к нам, убеждал, доказывал. Во время заседаний профкома дверь откроет, встанет у двери, сигарету закурит и слушает, о чём мы говорим. Потом высказывал своё. Не давил. Но мы для него с первого дня как были завкомом, так и остались. А он для нас и по сей день остаётся советским человеком в лучшем смысле слова.

Замечательную историю своих деловых взаимоотношений с Угаровым-старшим поведал Александр Серкин, который трудился на ОЭМК начальником смены в ЦОиМ, секретарём парткома, а затем заместителем директора ОЭМК по общим вопросам.

— Угарову — 55, мне — 36. Должность заместителя директора мне была не по душе, — словно покаяние произнёс Александр Григорьевич. — Приём по личным вопросам каждый понедельник с 15 до 21 часа. Очередь от 30 до 60 человек. У большинства только один вопрос: как вне очереди получить квартиру? Многим приходилось отказываться. Уходили со слезами и обидами. Я переживал... Не выдержал, обратился к Алексею Алексеевичу:

— Пожалуйста, отпустите меня в цех!

— С чего ты вдруг так решил?

— Да вот так... Я из цеха пришёл, туда хочу и вернуться...

— Иди, Серкин, работай, где работал!

Когда я к нему в третий раз обратился, он изменился в лице:

— Ещё раз придёшь, я тебя с комбината выгоню!

Больше я не рисковал. В подчинении у меня находилось с десяток подразделений: детские сады, ЖКО, ремонтно-строительный цех, цех благоустройства, лаборатория промышленной эстетики. За мной стояли спорт и культура. Втянулся, и оказалось, что работать с Алексеем Угаровым легко.

Сталеплавыльщик он — от Бога! — переключился на главную тему Александр Григорьевич. — Многие руководители на него обижались за то, что львиную долю своего внимания отдавал электросталеплавыльному цеху. Столько там начальников поменялось, мы счёт потеряли. Никто до Сидорова не тянул! А ведь это Угаров нашёл и выпестовал Валерия Петровича! Кстати, со стороны он взял очень мало специалистов, хотя мог — с любого металлургического предприятия. Но ценных людей Алексей Алексеевич рассмотрел в уже существующем коллективе ОЭМК. В людях разбирался. Видел: кто специалист, а кто хочет им казаться.

Солнышком в окошке для него всегда была супруга Светлана Петровна. Но он никогда не скрывал, что работа — на первом месте. В металлургии, конечно, можно и без одержимости. Но это не про Алексея Алексеевича. Угаров «горел»! — с восхищением отчеканил Серкин. — У него в каждом движении читалось: занят делом всей жизни! То, что он работал, не покладая рук, — святая истина. Угарова боялись. Его имя — это только большие буквы! Человек большой судьбы! Обладатель сильного характера. Он каждый день был разным. К нему нельзя было привыкнуть.

Его решений и поступков невозможно было предугадать. Ничего не пускал на самотёк. Чтобы с Угаровым работать, необходимо было любить своё дело, не жалеть времени и сил. Он любит металлургию, как нечто живое и родственное. Благодаря ему ОЭМК заработал единым механизмом. Выходные—на работе. Приезжал рано. Уезжал поздно. От проблем голова шла кругом. Все начинания Алексея Алексеевича сохранились, доказав своё право на жизнь.

Помню, какая база отдыха была в те годы: барак с двенадцатью комнатами. Те, кому хватало места под крышей, обмирали от счастья, а, в основном, люди ставили палатки или располагались на открытом воздухе.

И вот однажды Угаров собрал всех руководителей подразделений на базе и сказал: «Вот тебе, Александр Григорьевич, задание: построить здесь два дома. Тебе, Валерий Петрович, тоже два... И помните: строим для ваших же семей!»

На тот момент металлурги и гайки крутить умели, и окатыши производить, и сталь варить. Уже будучи начальником цеха окомкования я показывал своим ребятам, как надо штукатурить стены. Сегодня базу отдыха «Металлург» не узнать. Санаторий!

Рядом с Алексеем Алексеевичем не чувствуешь себя ущемлённым его высокой должностью или его возрастом. Понимаешь: он с тобой, как с равным. Начитанный. Поездил по миру. Много видел и многое знает. Его интересно послушать, ему есть что рассказать...

Время остановиться-оглянуться

2009 год. Прошло десять лет с тех пор, как Алексей Алексеевич оставил пост генерального директора комбината. Его заменил сын, которого называют Угаров-младший. Андрей Алексеевич собрал во-

круг себя крепкую, энергичную и очень предприимчивую команду высококлассных профессионалов. Когда я слушала их отзывы об Угарове-старшем, мелькнула мысль: вот тебе закон сохранения энергии—в действии! Прямые наследники богатейшего отцовского опыта аккумулировали, развили и многократно увеличили вес, мощь и перспективные горизонты ОЭМК. У нового поколения металлургов уже полно своих заслуг и перед коллективом, и перед Старым Осолом, и перед своими собственными детьми. Но сколько уважения и тепла в их голосах, когда они говорят о директоре, имя которого знает вся Россия.

—Я ещё когда был студентом, слышал много отзывов от людей, которые учились и работали с Алексеем Алексеевичем,—рассказал мне однажды главный инженер ОЭМК, депутат Совета депутатов Старооскольского городского округа Николай Шляхов.—Он уже тогда был легендой Новолипецкого комбината как человек высочайшей ответственности, высочайшей порядочности и духовной силы. Потому и жизнь его сложилась так, что в ней хватило места для целого ряда тяжелейших испытаний, из которых он всегда выходил победителем.

В обычной жизни Алексей Алексеевич общителен и прост. Полное отсутствие высокомерия—удивительный человек!

Уровень его профессиональной подготовки—наивысший.

Характеры у отца и сына Угаровых разные, но есть и общее. Андрей Алексеевич душой больше в маму, Светлану Петровну, а отношение к работе—чисто отцовское: ответственность и спрос,—поделится наблюдениями Николай Александрович.—По натуре Андрей Алексеевич чувствительный, добрый, внимательный. Советуется с отцом, у которого такой опыт, что грех его не использовать. Тот и при советской власти был директором, и после распада Союза. При этом комбинат не потерял ни объёмов, ни зарплаты, сохранил уникальный коллек-

тив и высокий статус предприятия. Алексей Алексеевич уже в качестве председателя Совета директоров сумел договориться с акционерами, и богатейшие социальные программы не были свёрнуты, как на остальных металлургических комбинатах.

Что мне нравится в старшем поколении, в наших родителях—они не теряют интереса к жизни,—точно подмечает главный инженер.—Алексее Алексеевичу столько лет... Мог бы вообще не ходить на комбинат, а наслаждаться заслуженным отдыхом. Но он всю жизнь работал, работал, работал и сейчас продолжает интересоваться всем, что происходит на ОЭМК. Ему каждый день кладут сводку по производству. В процесс он не вмешивается, но следит за тем, как идут дела. В крови у человека—ответственность. Иногда звонит мне:

—Зайди!

Это значит, на комбинат кто-то приехал, и мне будет полезна эта встреча.

Бойцовские качества нашего управляющего директора—от отца. Я знаю, тот доволен, что не ошибся: Андрей пошёл по

его стопам и возглавил комбинат. Тревога за сына, наверняка была, но теперь Алексей Алексеевич убедился: Андрей у него—металлург по крови!—выразительно произнёс Николай Шляхов.

Пару лет назад бывший гендиректор ЛГОКа Анатолий Калашников в своём кругу высказал мнение о том, что из всех его соратников только Угаров может по-настоящему гордиться своим сыном. А он и гордится! В душе. Неровно, с норовом рос парень. Улица, институт, армия, завод—традиционное советское воспитание. На подстраховке чаще стояла жена Светлана. Было время, опасался: возьмёт ли Андрей хоть каплю его, отцовской закваски? Некогда было его за ручку водить ни по спортивным секциям, ни по институту, ни по первым его цехам. Сам карабкался. Сейчас все мысли о нём... О нём и о ней, Светлане...

Встреча губернатора Белгородской области
Евгения Савченко
с руководством ОЭМК.
27 февраля 2008 года



Судьба свела студентку младших курсов МИСиС с комсомольским лидером Алексеем Угаровым на уборке картофеля. Любовь, безграничное уважение, сопереживание, искренний интерес друг к другу—этим отличался их союз. Легко ли быть женой человека, с головой погружённого в работу? Это, по большому счёту,—испытание. Но Светлана Петровна очень умело разнообразила и оживляла жизнь своей семьи. Увлекала в путешествия, разделяла увлечения своих мужчин спортом, не хуже настоящего дизайнера украшала дом. Она любила театр, живопись, литературу—прекрасно разбиралась в искусстве. Никогда не служила «бесплатным приложением» к мужу-руководителю, работала с полной самоотдачей. Когда

Алексей и Светлана Угаровы

Угаровы жили в Липецке, Светлана Петровна, специалист по физике металла, металловедению и термической обработке, создала и возглавила уникальную научную лабораторию физико-химических исследований в политехническом институте. Вложила много труда и терпения, чтобы оборудовать и наполнить жизнью своё детище. Эта лаборатория действует по сей день.

После переезда в Старый Оскол она стала преподавателем, затем доцентом СТИ МИСиС. У Светланы Угаровой был неподдельный дар к созданию доверительных отношений в коллективе. Эта мудрая, светлая душой женщина была до самозабвения предана двум мужчинам—сыну и мужу. И они отвечали ей уважением и любовью. Куда бы ни улетали по делам, всегда были с ней на связи. Знали—вычислит время прилёта и будет ждать звонка...



О супруге бывшего генерального директора ОЭМК вспоминают как о талантливой, умной и красивой женщине. Одни называли её властной и царственной, другие—яркой и неотразимой, третьи—сильной и мудрой. Никогда не жаловалась на свой серьёзный недуг, который подтачивал её жизнь много лет,—не желала вызывать сочувствие и, тем паче, снисхождение.

—Я знаю, что к Светлане Петровне Алексей Алексеевич относился здорово! Просто здорово! Он её боготворил!—говоря о семье Угаровых, подчеркнул Виктор Воронов.—Но жизненная позиция Алексея Алексеевича была такой: ничего лично для себя. Поэтому он и не тянул за собой Андрея. Его переезда в Старый Оскол всё-таки добилась Светлана Петровна.

—К нам в СТИ МИСиС она пришла работать в 1986 году. Интеллигентность, энциклопедическая образованность её буквально всю пропитывали,—вспоминала коллега Угаровой Людмила Николаевна Крахт.—Несмотря на тяжёлую болезнь, на то, что в последние годы ей было физически очень трудно, она выглядела очень элегантно, потому что была женщиной с изысканным вкусом...

Андрей Угаров о родителях говорит скупно, но с такой интонацией, которая выдаёт глубоко вызревшее, может быть, вовремя не высказанное, не поддающееся словам чувство преклонения и любви.

—У нас была обычная по тем временам семья. Отца я видел мало. Он никогда ничему меня не учил, морали не читал, голоса не повышал. Я не чувствовал, что он начальник. В нашей семье вообще не обсуждалось: где, кто и как работает. Мама пыталась что-то спрашивать, но отец чётко разделял работу и дом—абсолютно нормальный человек: шутил, смеялся. К маме относился прекрасно, что и говорить!—Андрей Алексеевич выдерживает паузу, чтобы справиться с внезапно подступившим волнением.—У них были очень хорошие, нежные, добрые отношения. Я

похож на маму,—словно настаивает мой собеседник.—Когда мне говорят, что у меня есть какие-то отцовские черты, я сильно сомневаюсь. Он два раза в неделю ходит в баню, очень любит, а я баню не люблю, и в этом мы не похожи! И болеем мы за разные команды: он—за «Спартак», я—за «ЦСКА»,—упрямо наклоняет голову Андрей Алексеевич.—Родители работали. Им некогда было заниматься мной. Воскресных обедов не было. Гости—очень редко. Я больше времени проводил с мамой. Не скажу, что хорошо учился. Она разбиралась в моих школьных конфликтах, переживала, нервничала, наказывала меня. Отца в этой роли не помню. Когда он приходил к полуночи с работы, какие уж тут разговоры? Мама уже весь пар выпустит!..

У меня, как и у большинства мальчишек, было уличное воспитание. Семья маленькая, три человека, ни бабушек, ни дедушек. Никто в школу не провожал. Пять остановок от дома проедешь—вот и школа. Мама в лучшем случае приходила с работы в восемь вечера. Я возвращался в час дня. Где был весь день? Естественно, на улице. Хоккей, лыжи... Меня года три-четыре подряд отправляли в пионерлагерь на два-три сезона...

В отпуск ездили на машине—на море и в Москву. Спали прямо в автомобиле. Время было такое...—Андрей Алексеевич затягивает паузу, пытаясь припомнить подробности своих взаимоотношений с отцом.

—Когда на втором курсе у меня возникли проблемы, я заявил ему, что пойду работать. Помню, он так спокойно мне сказал: «Ты сначала окончи институт. Покажи, что ты можешь? Походить в рабочей робе и в военной форме успеешь...»

Всё так и получилось. Когда мне в Липецке предложили первое повышение, и я поинтересовался его мнением, он без эмоций ответил: «Сходи, попробуй. Ну, снимут, назад вернёшься...»

Больше я не советовался, помощи не просил, всегда разбирался сам. Я

бы в Старый Оскол не переехал—мама стала недопомогать, перебрался сюда по её просьбе,—по лицу Угарова-младшего пробегает тень не притупившейся душевной боли.—Обычно сыновья директоров как-то под их крылом устраиваются, а я сам карабкался в Липецке... Отец меня не опекал, не подсказывал, как надо в конторе с людьми себя вести. Всё я сам постигал. Ничего не говорил, когда я стал быстро продвигаться. Наверное, как каждый родитель, гордился, я не знаю... Мой отец—сильный и очень порядочный человек. Отличный организатор. Это проявлялось с молодых лет. Старому Осколу особенно повезло в том, что комбинат в такое смутное время возглавлял именно порядочный человек.

.....○
 Валерий Сидоров, начальник ЭСПЦ,
 Фёдор Клюка, генеральный директор
 агропромышленного холдинга «ПромАгро»
 Алексей Угаров, председатель Совета директоров
 ОАО «ОЭМК», на пуске МНЛЗ №6.
 Сентябрь 2006 года



Генеральный директор ОЭМК даже в пору самой активной деятельности мало «светился» на экране, редко встречался с журналистами, избегал многословных публичных речей. Незримую дистанцию в отношении с ним чувствовало и всё его окружение. Никто, кроме Фёдора Клюки, бывшего директора Стойленского ГОКа, не отважился назвать себя другом Угарова. По мнению Фёдора Ивановича, Заслуженный металлург Российской Федерации, депутат Верховного Совета РСФСР являлся абсолютным лидером в директорском корпусе Старого Оскола.

— Однажды вскоре после знакомства мы с Алексеем Алексеевичем были приглашены на коллегию Министерства чёрной металлургии СССР,—вспоминал Клюка.—Коллегии всегда проходили строго. Министр—член ЦК КПСС, депутат Верховного Совета СССР,—тогда был и царь, и Бог. И когда я услышал, что он называет Угарова не по имени отчеству, а просто Алексеем, мне стало ясно: новый

директор ОЭМК—фигура высокого полёта. Мы одновременно руководили крупнейшими предприятиями региона, и я думаю, что это были лучшие, самые интересные годы нашей жизни. И тогда, и сейчас нас связывает большая дружба.

В то время руководители предприятий довольно часто встречались, чтобы обсудить вопросы развития города. Многие социальные объекты—больницы, школы, детские сады и Дома культуры—строились по сметам ОЭМК, Стойленского и Лебединского ГОКов, и нам надо было как-то поделить между собой сферы влияния и ответственность. Так было проще отстаивать интересы в министерстве. Скажу честно, весь директорский корпус приглядывался и прислушивался к Угарову. Наша дружба помогала решать многие вопросы не только городского, но и областного значения. Об этом знали секретари горкома и обкома партии. Они поддерживали наш союз, который работал на общее благо. У нас с Алексеем Алексеевичем на протяжении 20 лет не было расхождения в позициях. Хотя и у него, и у меня—очень непростые характеры!—словно сокрушаясь, покачал головой Фёдор Клюка.—Он научил меня правильно относиться к жене, к семье. А когда я тяжело заболел, надо было видеть, как он переживал за меня! И до сих пор при встрече постоянно наставляет: ты, давай, береги своё здоровье! Ему надо, чтобы все вокруг него были живы и здоровы...

23 числа каждого месяца бывшего генерального директора ОЭМК видят на центральной аллее городского кладбища, сидящим возле места упокоения жены. Несколько глотков коньяка из карманной фляжки и—полное безмолвие. Даже той, которая, как оказалось, была главным необходимым условием его жизни, не успел сказать ничего существенного. Даже с ней,

деликатной умницей, не держал душу нараспашку. Даже для неё, самой родной и близкой, у него не хватало времени.

История успеха всегда требует непомерных жертв. Только теперь, когда уже под восемьдесят, впервые появилась возможность остановиться-оглянуться на собственную жизнь, подумать и предаться воспоминаниям...

Вместо эпилога

Чем больше я пишу о современниках, тем больше склоняюсь к мысли, что идеологической основой всех жестоких деяний в мире, включая геноцид, репрессии, революции и войны, послужило опасное заблуждение, подброшенное людям самим антихристом: незаменимых нет. Каждый человек оставляет на земле, а главное, в душах людей свой неизгладимый след. Попробуйте трансформировать хронику событий тридцатипятилетнего предприятия так, чтобы обоиться без упоминания о его самом удачливом и ярком руководителе! Рискните выкинуть из истории ОЭМК, из истории любого его подразделения, отдела, участка, поста управления хоть одно действующее лицо! Всё равно кто-нибудь да напомним имя, да припомним событие, связанное с этим именем, да опишет, каким славным или дурным был человек. Вот и получается: каждый прокладывает среди людей свою колею, неповторимую, как отпечатки пальцев. Каждый вносит в коллективный труд своё индивидуальное начало. И чем больше этих высоких начал, тем внушительней результат. Вот оттого такая завидная судьба у комбината, что в разное время держался он на сильных и талантливых натурах, из богатейших судеб которых, подобных судьбе Алексея Алексеевича Угарова, и сейчас складывается история уникального в России предприятия.

Сталевар должен чувствовать печь

Татьяна
Каратаян

Такое желание в новогоднюю ночь мог загадать только электросталеплавильщик! Под удары курантов сталевар ЭСПЦ Александр Боровенский мысленно произнёс: «В 2007 году достичь девяти плавок!» И вы думаете, помог ему в этом Дед Мороз или чудесница—Золотая рыбка?! Личного рекорда он добился при активной поддержке начальника смены Юрия Пепеляева, который всегда приветствует добрые инициативы. Под его руководством четвёртая бригада, обслуживающая все четыре дуговые сталеплавильные печи, давала суточную норму—29 плавок, затем 30, 32...

Свой вклад в коллективный труд Александр Боровенский оценивает скромно: «Надо всегда ставить перед собой определённую цель и добиваться её, тогда работать будет интересно!»

Когда Александру Александровичу предложили участвовать во втором корпоративном конкурсе холдинга Металлоинвест «Человек года», он ни на что не надеялся, ведь в первом уже был победитель—представитель ЭСПЦ—сталевар Александр Зинковский. Весть о том, что он назван в числе главных персон 2007 года, застала Александра Боровенского врасплох. «Конечно, приятно, что мою многолетнюю работу оценили, но это почётное звание обязывает к ещё большей ответственности перед коллективом»...

...Ещё с детства Александру запал в душу художественный фильм «Весна на Заречной улице», где главный герой—разухабистый парень-металлург. И хотя о труде сталеваров там рассказывали совсем немного, эта картина его поразила.



Как принято теперь говорить, «заворожила красота металла». Он и не предполагал, что когда-то выберет себе похожую профессию.

Детство Саши прошло на улице Стадионной, в районе железнодорожного вокзала. Правда, родился он в Жмеринке, на Украине, так как отец был военным, и семья «кочевала» по всему Советскому Союзу. Мальчику было три года, когда они переехали в Старый Оскол. На железной дороге трагически погиб дедушка по линии отца, мастер вагонного депо. Отцу пришлось демобилизоваться, чтобы помогать своим братьям и сёстрам, оставшимся без кормильца. Работал Александр Алексеевич механиком, принимал участие в строительстве ЛЭП-500, по которой подаётся электроэнергия на ОЭМК. Мама трудилась начальником отдела кадров железнодорожного ОРСа.

Александр, окончив восемь классов, в 1977 году поступил в геологоразведочный техникум на отделение гидрогеологии. В то время ребята грезил романтикой, многим хотелось посмотреть белый свет, изведать неизведанное. Саша окончил техникум с отличием, и сразу в 1981 году его призвали в армию. Служил в Узбекистане, в городе Навои—жемчужине Средней Азии. О том, что в Старом Осколе начали строительство электрометаллургического комбината, узнал от мамы во время телефонного разговора. И принял решение пойти работать после армии на ОЭМК. Его очень заинтересовала профессия подручного сталевара.

В июле 1983 года Александра Боровенского приняли в строящийся электросталеплавильный цех. Но поначалу, до января 1984 года, пришлось трудиться стропальщиком на базе оборудования УКОМ. Затем Александра в составе группы подручных сталеваров отправили на волгоградский завод «Красный Октябрь», где они проходили стажировку. А знания применяли на практике уже в ЭСПЦ.

—Я был третьим подручным у Александра Птухи,—вспоминает Александр Александрович.—Вместе с ним мы в августе 1984 года провели первую плавку. Помню, от волнения у меня дрожали колени! Оса-

живал шлак, а из рабочего окна так сильно летели искры, что моя спецодежда-суконка превратилась в решето, и стоял запах палёного поросёнка! Сел передохнуть и думаю: «Нет, ещё неделя такой работы и я не выдержу...» Тогда не было аппаратуры, которая следит за процессом плавки. Как варится металл, мы определяли раньше по трём показателям: температура металла в печи, расход электроэнергии и уши сталевара. Если печь мурлычет—значит, всё плавится нормально, идёт хороший окатыш, начинает рычать, летят искры—произошло накопление окатышей, надо сбавлять их скорость. Конечно, тяжело было. Ещё толком никто не знал ни технологию выплавки, ни как поведут себя окатыши, ведь тогда они были другого качества. Но постепенно втянулись, всё освоили. Я очень благодарен Александру Андреевичу Птухе. Замечательный наставник, высококлассный специалист! Своими знаниями охотно делится с другими, а опыт у этого человека колоссальный—настоящий клад для молодёжи!

Старается обучить молодых своей нелёгкой профессии и Александр Боровенский. Ему по душе деревенские парни—они более трудолюбивые и без особых запросов.

—Пять лет работал моим третьим подручным Алексей Гребёнкин,—рассказывает собеседник.—Потом его перевели на ДСП №1 первым подручным, то есть он уже может подменять сталевара. Парень добросовестный, работающий. Когда в первый раз сам варил сталь, у него было столько эмоций! Раньше у меня был подручным сталевар Анатолий Миршавка. Уже в то время показал себя грамотным специалистом. Несколько лет назад ему присвоили звание «Почётный металлург». И я им горжусь!

В конце восьмидесятых каждый из сталеваров делал по три—четыре плавки за смену, а сейчас норма—семь. И достигалось это, по мнению Александра Боровенского, не только внедрением современного оборудования. Самое главное—у людей измени-

лось мышление, появилось стремление не останавливаться на достигнутом.

— Настоящий сталевар не просто изо всех сил «борется» за показатели, он чувствует сталеплавильную печь, — признаётся Александр Александрович. — Допустим, приходишь в цех без настроения. Вроде бы всё делаешь так, как нужно, стараешься, а не идёт работа вперёд. И когда мысленно начинаешь общаться с печью как с одушевлённым предметом, то всё получается. Иной раз считаем минуты, чтобы к концу смены выполнить график. Казалось бы, 12 часов — столько времени! А тут его просто катастрофически не хватает! Ломаешь голову, что и как предпринять. Потом смотришь, даже раньше всё получается. И горячо плавится, или в это время меняется окатыш, или завалку поставили большую. Сама печь как бы идёт нам навстречу...

Звание «Почётный металлург» Александру Боровенскому присвоили ещё при Советском Союзе, в 1990 году, а второе, российское, — в 1992-м. В 2008 году «за большой личный вклад в успешную работу ОЭМК» ему также было присвоено Почётное звание «Заслуженный металлург Российской Федерации». Это значит, надо постоянно держать волю в кулаке: не делать ошибок, быть собранным, дисциплинированным.

— Самому неприятно, если начнёшь допускать брак, и за спиной зашумают, что это делает «почётный» и «заслуженный», — рассуждает Александр Александрович. — Коллектив у нас дружный. И отдыхаем вместе, и друг другу помогаем в трудную минуту. Но по характеру все очень разные. Нет такого, чтобы один сказал, а остальные поддакивали, соглашались. У каждого своё мнение, однако взаимопонимание находим всегда. И это мне нравится. Вообще, там, где работа тяжёлая, слабые люди не удерживаются. Душонка видна сразу. Иногда у

нас всё тихо и спокойно, а порою бывают такие напряжённые моменты! Когда уже и «язык на плечо», а нужно делать ещё и ещё. Тут человек и проявляется. Один ищет лазейки, отмазки, а другой, закусив губы, идёт вперёд, рассуждая так: «Ну кто, если не я?!» Мелкие людишки сами потом уходят. У нас в коллективе правду говорят в глаза...

Особых увлечений у Александра Боровенского нет. В свободное время, которого не так уж и много, любит читать исторические книги. Стараётся уделить больше внимания семье. Супруга Светлана Ивановна работает старшим диспетчером в ЭСПЦ. Сын Ваня — старшеклассник, учится в школе № 16, ездит на олимпиады по физике и математике. Кем станет, мальчик ещё не решил. Отец прививает сыну трудолюбие, учит его не задирать нос и не создавать себе кумиров, не допускать во взглядах и делах полумеры. И эти жизненные уроки отца наверняка помогут ему найти свой путь.

За свои тылы Александр Александрович спокоен. Главные мечты, как всегда, связаны с работой. В цехе ввели в эксплуатацию ещё один АКЭС, вакууматор, что позволит сократить продолжительность плавки... Новое оборудование, по мнению Александра Александровича, открывает хорошие возможности для того, чтобы поднять свою рабочую планку ещё выше.

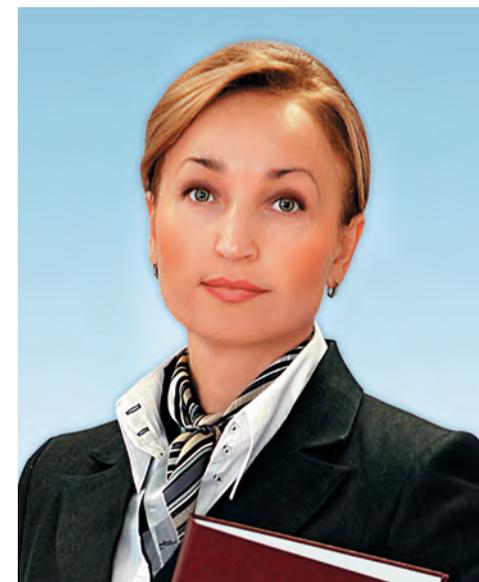
29 декабря 2008 года бригаде четвёртой печи Александра Боровенского выпала честь выплавить трёхмиллионную тонну стали с начала года. Проектная мощность ЭСПЦ была перекрыта более чем в два раза. И хотя к производственному рекорду шаг за шагом шёл весь коллектив металлургов, для него, сталевара, — это не просто очередная трудовая победа, а особая солидная веха в истории комбината, к которой он причастен, новая высота, заставляющая идти неизменно вперёд...

Женская дипломатия

*Татьяна
Золотых*

«Татьяна в переводе с греческого — повелительница. Верность в соединении с чувством собственного достоинства — черты Татьяниного характера. Встреча с ними всегда обнадеживает. Коварства и зла не приемлют. Строгая исполнительница собственного, себе заданного, стремления». Эта короткая, но ёмкая характеристика весьма подходит Татьяне Карпачёвой, директору торгово-производственного объединения ОАО «ОЭМК». Кто знает эту обаятельную и чуткую, трудолюбивую и принципиальную женщину, тот сможет прямо сказать: ей можно доверять.

Несомненно, характер человека закладывается с детства, некоторые черты передаются по наследству, генетически. Родители для Татьяны остались самыми дорогими и святыми и были примером для подражания в труде. Работа мамы отмечалась званиями и наградами: орденом Трудового Красного Знамени, юбилейными медалями, знаками «Ударник коммунистического труда», «Почётный участник съезда работников животноводства». Воспитанием девочки, в основном, занимались бабушка с дедушкой. Организованный и обязательный дед требовал от детей дисциплины и порядка. Бабушка во внучке души не чаяла: встречала из школы, кормила-поила, расспрашивала об уроках, была ей подружкой, которой можно доверить секреты. В памяти Татьяны остались тёплая атмосфера родительского дома, доброта и забота родных, уважение друг к другу. К сожалению, места рождения уже не найти на карте Старооскольского района — там находится карьер Стойленского ГОКа. Но истоки тепла,



доброты, желание жить ради людей берут начало из далёкого детства...

Торгово-производственное объединение, которым в настоящее время руководит

Татьяна Карпачёва, — это, несомненно, важный цех ОЭМК, призванный обеспечить качественным питанием металлургов. Важность решаемых задач, положительные отзывы посетителей, контроль со стороны официальных инстанций требуют ответственного отношения к делу. Благодаря целеустремлённости и многолетнему опыту руководителя, трудолюбию и профессионализму коллектива, в общественном питании достигнуты определённые успехи. Когда 16 октября 1991 года генеральный директор комбината Алексей Угаров подписал приказ о создании торгово-производственного объединения, основными функциями его стали — улучшение организации круглосуточного питания работников, производство и реализация продовольственных и промышленных товаров народного потребления на комбинате, услуг по химчистке и ремонту спецодежды. Время доказало правильность принятого Алексеем Алексеевичем решения, который понял, что без такого структурного подразделения не обойтись. Ныне ТПО считается той живительной силой, которая помогает металлургам успешнее справляться со своими задачами. В этом есть большой смысл: чтобы хорошо работать, металлурги должны быть крепкими, а для этого — хорошо питаться...

Через восемь лет после создания это подразделение возглавила Татьяна Карпачёва, работающая здесь начальником отдела маркетинга и прошедшая до этого школу опыта в Старооскольском райпо. За эти годы ТПО претерпело некоторые изменения, но по-прежнему держит марку лучшего предприятия общепита. Главное, она сумела сплотить команду единомышленников, людей увлечённых и талантливых: это — инженер по кадрам Татьяна Воронова, главный бухгалтер Татьяна Артёмко, главный бухгалтер Лариса Сергеевна, заместитель директора по общепиту Надежда Широких, товаровед Надежда Ансимова, заведующие производством столовой №9 Валентина Ширяева, №5 — Мария Суркова, №2 — Татьяна Чермашенцева, заве-

дующая производством кондитерского цеха Надежда Шаталова, заведующая складом Мария Крапивина, начальник отдела маркетинга Татьяна Рыженкова. Подбирала их по деловым качествам, а ценит, прежде всего, за ответственность, порядочность, человечность. Друзей имеет немного. Ей легче и проще работать с мужчинами и под их руководством, это приносит успех.

В 2004 году Татьяна Карпачёва награждена медалью «За заслуги» администрации города Старый Оскол и Старооскольского района с занесением на городскую Доску почёта. В 2006 году её имя вошло в книгу «Женщины-предприниматели» как Золотой фонд России, а заголовок статьи о руководителе ТПО «Работать — значит побеждать» стал её своеобразным жизненным кредо. Татьяна Ивановна — победитель Всероссийского конкурса «Женщина — директор года», ежегодно проводимого Ассоциацией женщин-предпринимателей России. В 2009 году ей вручили медаль «За заслуги перед Землёй Белгородской» II степени «за высокие трудовые достижения и большой личный вклад в социально-экономическое развитие Белгородчины и в связи с 55-летием образования Белгородской области». Когда я поинтересовалась у своей собеседницы, верит ли она в удачу, та лишь улыбнулась: «Удача сама по себе не приходит. Она даётся, как награда, тем людям, которые постоянно и упорно трудятся, находятся в творческом поиске. А сесть и ждаться — так не бывает, я в этом уверена». Так может рассуждать только оптимист. Знакомые не раз ей говорили: «Ты живёшь лишь своей работой», удивляясь тому, как сильно любит она свою профессию. Трудно встретить более щепетильного человека, чем она. Как только в коридоре раздаётся стук её каблучков, в приёмную спешат сотрудники не только подписать документы, обсудить рабочие моменты, но и посоветоваться с человеком, умеющим терпеливо выслушать и оказать помощь в принятии решений. Эти качества определяют стиль работы деловой

женщины. Для руководителя важны не только разработка рецептуры новых блюд, выбор меню фуршетного стола, цветовая гамма штор в столовой, но и состояние здоровья, настроение подчинённых.

— Сфера общественного питания требует гармоничного объединения, всё — от формы работника до интерьера — должно создавать настроение посетителям, — объясняет Татьяна Ивановна. — Ведь от улыбки персонала, его чистоты и опрятности зависит, придут ли к нам ещё, не говоря уже о качестве приготовления пищи. Мы постоянно обучаем наши кадры, направляем на семинары, проводим мастер-классы, демонстрируем видеозаписи о культуре обслуживания и технологии приготовления блюд.

Она тут же вспомнила о некогда утрюмных посетителях столовой №3 отделения металлизации, после её ремонта они стали улыбчивее, добрее, общительнее, и теперь не спешат уходить после обеда. Коллектив ТПО прикладывает все силы, чтобы привлечь в предприятия общепита как можно больше работников. В прежние времена делегации, приезжающие на ОЭМК, принимали в банкетных залах. Теперь гости, в том числе иностранные, обедают вместе с металлургами, причём, предлагают им блюда с той же линии раздачи. Рабочие привыкают к одинаковому, ровному ко всем отношению и гордятся тем, что для угощения гостей выбрали именно их столовую. Можно только догадываться, как наши повара и кондитеры влияют на ход переговоров с зарубежными поставщиками! С этой целью руководство комбината направляло Татьяну Ивановну для изучения европейского опыта и этикета в Финляндию, она побывала во Франции, Испании, других странах. Дегустировала понравившиеся блюда, особенно экзотические морепродукты, обменивалась рецептурами по приготовлению блюд, подмечала всё, что касалось сервиса.

По мнению Татьяны Ивановны, наши блюда по технологии приготовления ни в чём не уступают зарубежным, наоборот, в

ТПО используют натуральные продукты, а там добавляют разрыхлители, ароматизаторы, красители. Поэтому котлета в столовых комбината аппетитная, а курица — отварная или припущенная — сочная, а не напичканный различными ингредиентами гриль. Немало привезённых новинок внедрили в производство хлебобулочных и кондитерских изделий, особенно в торты, пригодились новые виды десертов, салатов, соусов. Скоро металлургам предложат пищу, уже приобрели аппарат для её выпечки. Правда, не прижился у нас заморский суп-пюре, металлурги привыкли к наваристым борщам, бульонам, солянкам. После посещения одного из санаториев руководитель ТПО «привезла» перепелиные яйца, не содержащие холестерина, и организовала витаминный стол. Специалисты ТПО могут выполнить любое блюдо на заказ!

Общественное питание ОЭМК стало школой большого опыта, а кадры здесь ценят за профессионализм и трудолюбие. Комбинат давно славен радушием, хлебосольством, гостеприимством, старинными традициями. Татьяна Ивановна не перестаёт повторять, что «без наваристого борща крепкой стали не получишь», поэтому стала и диетологом, и психологом. Усердно отстаивает позицию правильного распределения объёма пищи в течение дня и утверждает, что для физиологии человека необходимо трёх- и четырёхразовое питание с перерывом в четыре — пять часов. Такой ритм тесно связан с ходом биохимических процессов в организме. На долю завтрака нужно отводить 35 процентов дневного рациона, богатого углеводами (каши, чай, кофе с сахаром), обеда — 40 (горячие блюда и салаты), полдника — 10 (булочка с чаем, йогурт, фрукты), ужина — 15 (нежирные молочные продукты, овощи, фрукты), за два часа до сна. Соблюдение баланса в еде (2500 — 3000 килокалорий в день) — необходимое условие рационального питания, поэтому общепитовцы выступают против «перекусов» и сухих пайков, что приводит к болезням желудка и поджелудочной

железы. Как был прав древнегреческий философ Сократ, утверждая: «Есть, чтобы жить, а не жить, чтобы есть».

Создание в ТПО кулинарного совета подстегнуло творческую инициативу и фантазию работников. Повара и кондитеры столовых с головой уходят в творческий процесс, творят чудеса не по приказу свыше, а из нормального человеческого желания быть первыми. После таких заседаний кулинарного совета лучшие блюда получают официальный статус и рекомендуются в производство. Тематические обеды и дни национальной кухни в столовых комбината стали настоящими праздниками для металлургов, здесь не обходятся без новинок фирменных блюд. Постоянное участие в городских, областных, республиканских конкурсах и занятые в них призовые места заставили говорить о ТПО как о законодательстве кулинарной и кондитерской моды в городе и области. За этими словами столько опыта и мастерства, что в пору писать поваренную книгу, причём, не только о рецептах, но и бесконечных поисках, недосыпаниях, волнениях и победах. В комплексе — это постоянно действующая программа, разработанная специалистами объединения с учётом всех факторов: обновления оборудования, возможностей сезона, рекомендаций медиков, диетологов, и, конечно же, профессий и пожеланий оэмковцев. В последнее время в 18 столовых комбината улучшается сервис, повышается культура обслуживания, проводятся капитальные ремонты, после чего помещения становятся презентабельными и уютными. За всеми преобразованиями и новшествами стоит ОАО «ОЭМК» во главе с управляющим директором Андреем Угаровым. Ведь забота о здоровье металлургов — одно из главных направлений социальной политики руководства Оскольского электрометаллургического комбината. Политика акционеров и руководства ОЭМК направлена на развитие и модернизацию не только основного производства, но и вспомогательных цехов. Открытие каждой столовой после ремон-

та — это настоящий праздник на комбинате. По оснащению их современным многофункциональным оборудованием предприятия общепита не уступают иным ресторанам. В лаборатории ТПО установлены «умные» машины: люмине-скоп, определяющий свежесть мяса и рыбы, овоскоп не пропустит ни одного несвежего яйца, сушильный шкаф определит влажность хлебобулочных изделий. С помощью центрифуги можно узнать, достаточно ли вложено масла или жира в продукт. В пароконвектомате можно запекать и варить любое блюдо, где устанавливается необходимый температурный режим, любая отработанная технология блюда. О готовности блюда машина сообщает звуковым сигналом. Не чудо ли? На линии раздачи установлены блинные аппараты. В столовых много и другого оборудования, так необходимого для замены ручного труда и получения качественных продуктов питания. Впрочем, любая задумка директора ТПО находит понимание и поддержку у руководства ОЭМК.

Эта светловолосая элегантная женщина, предпочитающая в одежде чёрно-белые, серые и пастельные тона, излучает свет и тепло, её улыбка располагает к общению. И хотя многие считают её строгим руководителем, сама Татьяна Ивановна полагает: строгость заключается в дисциплине и контроле, в результате чего вырабатывается чёткая система в работе. Разговаривает громко, излагая мысли ясно и чётко, потому что считает: при тихом голосе не совсем понятна требовательность и настойчивость руководителя, а оптимистический настрой заряжает подчинённых. Впрочем, за этой строгостью скрывается эмоциональная натура с переживаниями и обычными женскими слабостями. И хотя она не считает себя трудолюбивой и ей хватает 24 часов в сутках, в выходной может позвонить своим сотрудникам — Татьяне Рыженковой или Надежде Широких — и поделиться какой-то идеей. Её подчинённые привыкли к неумному характеру начальницы, да и выходные

у общепитовцев бывают редко: приходится обслуживать многочисленные мероприятия на комбинате и в городе. Свободное время Татьяна Ивановна посвящает семье, она любящая жена и заботливая мама. И хотя муж Иван привык к постоянной занятости жены, всегда понимает и поддерживает её во всём, а с таким крепким тылом любые трудности можно преодолеть. Супруги воспитали замечательного сына: Сергей окончил институт в Москве, работает по специальности. В выходные эта энергичная женщина старается многое успеть: в бассейне поплавать, на тренажёрах позаниматься, ведь физическая нагрузка позволяет расслабиться и снять стресс, салон красоты посетить, профессиональные журналы почитать, да и вообще быть в курсе событий в политике и моде. Ведь современному человеку, тем более руководителю и депутату, невозможно жить без информационной подпитки.

В течение последних четырёх лет Татьяна Карпачёва, депутат Совета депутатов Старооскольского городского округа, связана с общественной жизнью родного города. Благодаря поддержке Оскольского комбината, депутатскому корпусу по плечу решение самых разных вопросов — от установки перил и домофонов до материальной помощи на операцию ребёнку и оформления одиноких в Дом ветеранов. С какой радостью встречают директора ТПО воспитанники Дома детства в канун Рождества и в другие праздники! Татьяне Ивановне не забыть слёзы радости мужчины, перенесшего инфаркт, которому она подарила гармонию. И слёзы благодарности многодетных матерей и потерявших своих

Татьяна Карпачёва поздравляет с 90-летним юбилеем участницу Великой Отечественной войны Александру Назарову



сыновей в «горячих» точках, за тепло и заботу. Люди понимают, что в трудное время их не оставили один на один с проблемами, а приняли участие в их решении. А какие праздники устраивает Карпачёва для жителей микрорайона Жукова! На очередном таком торжестве люди узнали себя на фотографиях 30-летней давности и благодарили народную избранницу за экскурс в молодые годы. Задача депутата — поддерживать постоянный контакт с избирателями, донести до них те вопросы, которые решает местная законодательная власть. Она не ограничивается приёмом избирателей округа №21 дважды в месяц. Каким запасом терпения и прочности надо обладать депутату, чтобы постоянно решать вопросы коммунальной службы, писать запросы, получать согласования в инстанциях. Помощь детям, пенсионерам, социально незащищённым она считает своей главной задачей. Несколько лет назад ей доверили и не ошиблись. Её оптимизм, вера в добрые перемены, умение сопереживать и находить выход из сложных ситуаций очень пригодились в депутатской работе. Люди доверяют своей избраннице, делятся самым сокровенным. Наказы для неё — не пустой звук, а руководство к действию. Она считает: в политике женщина отличается стремлением к обязательности выполнения обещаний, ей присуща особая женская дипломатия.

Председатель управляющего совета школы №16 Татьяна Карпачёва представляет интересы государства как социального заказчика образовательным учреждениям города по профессиональной ориентации учащихся.

— Школа должна стать другой, где общественный ресурс преобладает над административным, — считает она. — Поле деятельности нашего совета широкое — коллективная выработка целей, к которым

стремится образовательное учреждение. Сегодня — это реализация многопрофильного обучения на основе индивидуальных учебных планов. Считаю, что управляющий совет — тот ресурс, который вывел школу на новый уровень, научил принимать реальные решения и чувствовать себя в полной мере ответственным за них. 16-я школа в 2008 году победила в областном конкурсе и завоевала грант, в чём немалая заслуга шефов — металлургов, оказавших помощь в оснащении современным оборудованием и обновлении кабинетов.

...Родители могли бы гордиться своей дочерью: возглавлять цех на таком большом предприятии — достаточно высокий уровень, которого может достичь человек. Не каждая женщина имеет такой смелый и решительный характер и может нести ответственность за судьбы людей. Когда началась реструктуризация ТПО, решался вопрос о преобразовании всех торговых предприятий в отдельные юридические лица. От решения Татьяны Ивановны во многом зависело: уволятся ли работники с комбината и перейдут ли в общества с ограниченной ответственностью, которые она возглавит. Она много думала, сомневалась, советовалась, но приняла правильное решение. Важно: люди ей доверили и остались на своих рабочих местах...

Для Татьяны доброта — это особенный дар человека, который выражается и в словах, и в поступках. Это не жалость, это — щедрость, способность увидеть проблемы других людей и помочь им, причём, бескорыстно, не ожидая ответной благодарности. Когда служение ближнему становится потребностью, человек чувствует себя настоящим счастливым, потому что таким образом он выполняет своё предназначение перед Богом и людьми!

Каждый день меняем жизнь к лучшему...

*Татьяна
Щербак*

Солнечным февральским утром огненные бусинки рябины горят за окном особенно ярко. Ветви берёзы покрыты искристой белой бахромой и потому не грустят о тёплых деньках. По забеленному снегом проспекту Металлургов спешат на работу старооскольцы. Деловито постукивает по рельсам трамвай, увозя пассажиров на площадку ОЭМК...

— Сейчас Старый Оскол выглядит совсем иначе, — улыбается мой собеседник. — Когда мы с Людмилой получили эту квартиру, вид из окон был совершенно другим. Здесь было поле, выращивали зерновые. Можно было наблюдать, как зрел урожай, как его убирали комбайнами. С другой стороны дома уже был город: тротуары, многоэтажные дома...

Старооскольцем Александр Николаевич Попов стал в 1977 году. Раньше он видел этот город лишь мельком из окна вагона, когда возвращался после летних каникул от бабушки из Жданова (ныне Мариуполь) Донецкой области в своё родное село Пузачи Мантуровского района — старинное поселение между Курском и Воронежем.

В Пузачах прошло его детство, там же окончил школу, одноэтажное деревянное здание которой располагалось в самом центре села, среди клёнов и акаций. На территории школы был маленький огородик, где ребята выращивали овощи и ухаживали за растениями. Это была их практика по биологии. Отец Александра, Николай Фёдорович, работал бухгалтером в колхозе, а мама Екатерина Петровна — овощеводом. В семье росло пятеро детей: четыре парня



и девочка. Теперь жизнь разбросала их по разным городам, но они по-прежнему дружны и часто навещают друг друга в гости в Пузачи, Мариуполь, Старый Оскол...

Александр Попов выглядит молодо для своих лет. У него приятные черты лица, острый пронизательный взгляд с хитринкой, какой бывает у людей умных и добродушных.

Говорит он не спеша, взвешивая слова. В его движениях нет суеты: что бы он ни делал, выходит ладно. Такой осанке, как у Александра Николаевича, может позавидовать любой современный школьник. Даже сидя за столом, он не позволяет себе сутулиться — сказывается служба в армии. Узел связи ракетной части, в которой мой собеседник служил радиотелеграфистом, располагался в лесу. Теперь ели, сосны и березы напоминают ему о том времени...

Выбор профессии был важным событием в жизни Александра Николаевича. Окончив профтехучилище, он получил специальность слесаря по ремонту судовых механизмов, позже устроился на «Ждановтяжмаш». Работа в закрытом цехе, где производили узлы для ракет стратегического назначения, казалась ему интересной...

В 1977 году из материалов очередного съезда партии Александр узнал о том, что в Старом Осколе развернется «строительство электрометаллургического комбината на базе железных руд Курской магнитной аномалии». В Донецкой области работало несколько металлургических предприятий, но электрометаллургический завод — это было молодому специалисту в новинку. Он принял решение переехать в Старый Оскол и внести свой вклад в возведение «третьей металлбазы».

Тогда начальником цеха металлоконструкций на комбинате был Семён Егорович Негодяев. Он предложил Александру Попову работать котельщиком: заниматься сборкой металлоконструкций и нестандартизированного оборудования для строящихся цехов комбината. ЦМК располагался в районе нынешней базы оборудования.

— В 1977–1978 годах условия работы были намного тяжелее, — делится воспоминаниями мой собеседник. — Над станками хоть крыша была, а сам процесс сборки проходил под открытым небом. В любую погоду при любой температуре приходилось трудиться, но никто не унывал. Так были воспитаны, что любили работу и получали от неё удо-

вольствие. Мы стояли у истоков, и каждый новый результат нас радовал. В нашем цехе были изготовлены столбы, опоры, хомуты и тяги для трамвайной линии. Стелы, на которые все обращают внимание по пути на ОЭМК, сделали в восьмидесятых тоже в нашем цехе. Когда собирали их по секциям в горизонтальном положении, они не казались такими большими, но после установки размер, внешняя лёгкость и ажурность конструкций произвели на нас впечатление.

За годы работы в ЦМК Александр Попов освоил специальности стропальщика, электросварщика, газорезчика. Вальцы, листовые ножницы и листогибы послушны ему, словно детские игрушки. По словам коллег, без участия Александра Николаевича не обходится ни один серьёзный ремонт. Его опыт и знания помогают найти самое неожиданное и простое решение, а это в работе с нестандартизированным оборудованием важно. В цехе металлоконструкций в настоящее время выполняют заказы всех основных подразделений комбината, производят такое сложное оборудование, как рамы сталевозов, патрубки вакуум-камер, стыковочные узлы, водоохлаждаемые панели для сталеплавильных печей. Нередко приходится иметь дело с деталями, для которых не существует раз и навсегда выверенного способа изготовления, тогда труженики ЦМК превращаются в творческих работников. Оптимальный путь может выбрать только технически подкованный специалист, умеющий работать с металлом. Александру Попову любая задача по силам, ведь его трудовой стаж на ОЭМК — 30 лет!

Все эти годы были полны запоминающимися событиями. Приятно оживить в памяти ввод в строй электросталеплавильного и сортопрокатного цехов. С их пуском работа на комбинате закипела по-настоящему, а в ЦМК стало больше заказов. Чем сложнее становились задачи, тем более интересные решения предлагали работники цеха.

Трудовая деятельность была не единственным увлечением героя нашего рассказа. В те годы в доме Поповых появилась фо-

тотехника: фотоаппараты «ФЭД-1», «Киев 4А», маленькая фотолаборатория. Больше всего Александр любил фотографировать природу и людей. Сынишка Максим с удовольствием проводил время с отцом и многому у него научился. Теперь снимки Максима Попова, бывшего работника ЭСПЦ, а ныне работника московского представительства бельгийской станкостроительной фирмы, пользуются успехом на сайте «Семейный альбом металлурга» и даже были опубликованы в «Электростали». Людмила Ивановна, супруга Александра Николаевича, его верная спутница и подруга, тоже трудится на Оскольском электрометаллургическом комбинате. Труженики ЭСПЦ хорошо знают эту приветливую женщину как заботливого, неравнодушного работника цехового здравпункта. Войдя в дом, легко заметить, что живущая в нём женщина — образцовая хозяйка. Блестят полы, сияют чистой оконные стёкла, у каждой вещи есть своё место. Уютная квартира выглядит так, словно здесь несколько дней назад завершился ремонт: интерьер современный, продуманный и очень гармоничный.

— В нашей семье Людмила Ивановна — конструкторское бюро, — шутит Александр Попов, — а я — только исполнитель.

Главные помощники в крепкой семье — любовь и порядочность, считает счастливый муж и отец. Не стоит забывать, что в семейной жизни есть не только права, но и обязанности. Ведение хозяйства — непростой труд, как и воспитание детей. Необходимы терпение, внимание и забота. Если супруги всегда готовы друг друга поддержать, их союз будет крепким.

Беседа с Александром Николаевичем, не могла не отметить его замечательную речь: чистую, образную. На любой вопрос я получала достойный, интересный ответ. Найти объяснение ораторским талантам было несложно: в гостиной Поповых внушительную часть пространства занимают книжные полки. Здесь Пушкин и Лермонтов, Тургенев и Толстой, Александр Дюма и Вальтер Скотт,

Майн Рид и многие другие авторы. Александр Николаевич любит книги, основанные на реальных событиях. История России и мира всегда его увлекала. Именно поэтому в начале восьмидесятых он стал студентом заочного отделения истфака Курского педагогического института. Можно смело сказать: молодым работникам цеха металлоконструкций невероятно повезло. В качестве наставника в этом цехе выступает блестяще подготовленный учитель. Он умеет выстроить учебный процесс по канонам педагогики и психологии, привить своим ученикам любовь к труду, строгое отношение к своим обязанностям.

— Я не знаю, что такое шпаргалка, — говорит выпускник исторического факультета. — Учебники истории и обществознания тренируют память, учат замечать мелочи, мыслить и понимать, как устроен мир, в котором мы живём.

История современного мира, судя по всему, интересна всем членам этой семьи. В их доме телевизор есть в каждой комнате, любой домочадец может выбрать себе программу по вкусу. Глава семейства предпочитает «РЕНТВ», «НТВ» и телеканал «Вести». Обычно смотрит выпуски новостей на разных каналах, чтобы получить объективную картину дня без передёргивания фактов и личного мнения руководства отдельного телеканала. За выпусками программы «ОЭМК-ТВ» Александр Попов тоже следит.

— Мне приятно слышать, — говорит он, — что комбинат поддерживает детские сады и помогает школам. На ОЭМК достойная социальная политика, решаются вопросы, которые каждого волнуют, и в этом, несомненно, большая заслуга Андрея Алексеевича Угарова. От первого руководителя очень многое зависит, мы все это понимаем, и у нас есть повод для гордости. Знаете, очень приятно, что я работаю именно в этом коллективе, что мы все причастны к добрым делам ОЭМК. Результат работы коллектива зависит от каждого, и мы все вместе каждый день меняем жизнь к лучшему.

Инженерная слава ОЭМК

*Ирина
Милохина*

Когда старшему мастеру стана-350 ОЭМК Дмитрию Викторенко торжественно вручили в Москве диплом лауреата Всероссийского конкурса «Инженер года», первое, что он ощутил—огромное моральное удовлетворение от того, что его старания не только замечены на родном предприятии, но и получили высокую оценку самых известных в стране людей—представителей российской науки, элиты инженерного корпуса. И ещё почувствовал уважение к своей специальности, гордость от того, что и он принадлежит к славной семье инженеров.

—Замечательно, что в нашей стране есть такие люди,—восклицает Дмитрий и добавляет:—А диплом, которым была отмечена моя работа, показывает, что я не просто штатная единица на комбинате, а человек, который приносит пользу своему предприятию.

...В конце 80-х, когда в Старом Осколе пускали в строй действующих основные мощности Оскольского электрометаллургического комбината, сюда из Баку переехали его родители. Отец, Николай Александрович, устроился электриком в ЭСПЦ. Затем на комбинат пришёл работать и старший брат Михаил—кстати, тоже во второй прокатный. Таким образом, Дима стал третьим в семье, кто связал свою жизнь с металлургией.

—Считаю, что металлург—наиболее мужская профессия,—говорит он.—Во всяком случае, мне так казалось, когда я решал, куда поступить после школы. Родители поддержали мой выбор—учиться в филиале МИСиС по специальности «Обработка металлов давлением».



Клеймовщик горячего металла—эта запись стала первой в трудовой книжке молодого специалиста. Впрочем, данное обстоятельство ничуть его не смутило. На тот момент других свободных вакансий в цехе

не было, а чуть позже Дмитрий узнал, что, оказывается, многие руководители нашего предприятия также начинали свою трудовую деятельность именно с профессии клеймовщика. «Ну и прекрасно,—подумал он,—пройду поэтапно все ступени производства».

В августе 2009 года—уже семь лет, как выпускник СТИ МИСиС Дмитрий Викторенко работает в СПЦ №2. После клеймовщика освоил профессию оператора поста управления стана горячей прокатки, затем его назначили исполняющим обязанности мастера стана, а с недавнего времени он—старший мастер участка стана горячей прокатки.

На вопрос, когда было сложнее всего, Дмитрий, задумавшись на минуту, отвечает:

—Всякий раз, когда сталкиваешься с чем-то новым, кажется, что это сложно. Когда только устроился клеймовщиком, думал, сложнее и не бывает: большой физический труд плюс высокие температуры металла. Стал оператором поста управления—снова показалось сложным, так как здесь необходимо постоянное внимание, непрерывный контроль за работой оборудования в течение 12 часов. Ну, а сейчас, когда в моём подчинении 156 человек, и я должен ежесменно производить грамотную расстановку людей, чтобы выполнять поставленные задачи,—снова нелегко. Всюду свои сложности. У меня, как у любого нормального человека, бывают сомнения, но я всегда ставил себе пусть небольшие, но конкретные цели, и старался их добиваться. Это очень помогает в работе.

На тот момент, когда Дмитрий Викторенко стал участником конкурса «Инженер года-2008», на его счету уже было два рационализаторских предложения. Придумывать и внедрять то, что благоприятно сказывается на работе участка и приносит пользу всему цеху, по мнению Дмитрия, интересно любому человеку.

Одно из его предложений позволило решить давнишнюю проблему. В трассе намоточных машин мелкосортной линии были установлены поддерживающие ролики, которые позволили устранить некоторые дефекты, образующиеся на поверхности металла. В процессе производства бунтов на них появлялись царапины от соприкосновения с металлическими узлами на трассе транспортировки металлопроката из-за того, что конструкция этой трассы от клетей до намоточных машин на некоторых участках имеет перегибы. Чтобы транспортировка была менее травмирующей для металла, ролик, смонтированный в местах перегибов трассы, сделали подвижным, исключив сильное трение и, соответственно, дефекты на готовом прокате. Разрешение было внедрено в 2006 году, и с тех пор ролики успешно выполняют своё предназначение, а на участке нет проблем с прокаткой бунтов.

Это новшество оценило не только руководство цеха, но и жюри Всероссийского конкурса «Инженер года», вручив Дмитрию Викторенко диплом лауреата конкурса «Инженерное искусство молодых» в номинации «Чёрная металлургия». Поездка в Москву и обратно, торжественная церемония награждения в зале инженерной Славы, небольшой фуршет и общение с организаторами и участниками конкурса, их слова о том, насколько важны для страны молодые инженеры,—эти приятные и радостные моменты запомнились старшему мастеру участка стана-350. Правда, намного больший эмоциональный всплеск пережил Дмитрий, когда у него родилась дочь Анастасия. Теперь забот дома прибавилось, но это ни в коей мере не сказывается на работе, а даже напротив—сейчас у молодого папы появилась ещё одна важная цель в жизни—вырастить и воспитать дочь. А для этого нужно много и хорошо трудиться. Впрочем, в таком коллективе, считает Викторенко, и работать легко.

—Одна из причин—в людях, которые меня окружают,—говорит он,—это начальник стана Дмитрий Степанов, заместитель начальника цеха Пётр Гулов, начальник цеха Евгений Носов... Все они—высококвалифицированные специалисты, в совершенстве знающие своё дело, профессионалы, работать с которыми одно удовольствие. И, думаю, таких на ОЭМК—большинство. Почему я делаю такой вывод? Потому что и сегодня, в условиях глобального кризиса, наш комбинат держится на плаву и работает, в принципе, нормально. Ну, а самым первым и самым главным моим наставником стал Олег Дулыгин, который, к сожалению,

работает сегодня на другом предприятии. Он был мастером стана, когда я устроился клеймовщиком в технологическую бригаду №2. С первых дней он рассказывал мне обо всех нюансах работы стана, проблемах, даже показывал, как правильно навешивать бирки, хотя это не входило в его обязанности. Именно Олег Дулыгин научил меня ставить цель и добиваться её, поэтому очень многим я обязан своему первому наставнику. Не могу сейчас сказать, что комбинат—это моя жизнь, так как пришёл сюда недавно,—размышляет он.—Но с уверенностью заявляю, что ни разу не пожалел, что работаю на этом предприятии.

Сильная слабая женщина

*Татьяна
Золотых*

Философы утверждают: красота спасёт мир. Если же эту фразу применить относительно человека, то я бы с ними поспорила словами известной песни «Красоту уносят годы, доброту не унесут». Поистине счастлив тот, кто делится этим бесценным даром с другими. Мне посчастливилось встретиться с таким человеком, это бывший начальник бюро канцелярии ОЭМК Татьяна Проскурина—умная, обаятельная, жизнерадостная, коммуникабельная женщина, кладёшь ценной информации о комбинате, на котором проработала около 30 лет!

Молодости подвластны всякие перемены, один решительный поступок может перевернуть жизнь. Когда молодожёны Проскурины услышали по радио о Всесоюзной ударной комсомольско-молодёжной стройке в Старом Осколе, долго не раздумывали. В январе 1976 года муж отправился в «разведку» на ОЭМК, но, скорее, сама судьба привела Виктора Николаевича на отцовскую родину, а Татьяна приехала сюда с маленьким сыном в мае. От провинциального городка с домами под соломенной крышей у неё сердце сжалось... Но муж успокоил, обрисовав хорошие перспективы Старого Оскола, кроме того, радовало быстрое получение квартиры. Первым начали строить микрорайон Жукова, ставший для них родным.

Главный механик Евгений Николин принял Виктора Проскурина в свой отдел. Татьяна Михайловна, преподаватель немецкого языка, мечтала посвятить свою жизнь школе, но всё сложилось по-другому. Однажды к дому в слободе Пушкинская, где



Проскурины снимали квартиру, подкатила «Волга», и водитель передал Татьяне приглашение главного инженера Валентина Кудрявцева приехать к нему. При встрече он попросил перевести с немецкого ин-

струкцию по обучению персонала. Татьяна ночами сидела над документом, ведь технический язык — не школьная программа. Перевела, цензором выступил муж, разбирающийся в специальной терминологии. Дня через два за ней снова прислали машину — уже с приглашением на работу переводчиком. Сначала оформили в отдел кадров, потом перевели в техотдел...

— В пятницу меня приняли на ОЭМК, а в воскресенье отмечали День металлурга, — поделилась воспоминаниями моя собеседница. — Отправились в лес, на поляне накрыли столы, за которыми собрался весь комбинат — около 250 человек. Тогда уже существовали отделы главного энергетика и главного механика, АХО, канцелярия... Тот первый профессиональный праздник не забудется никогда!

А в понедельник новоиспечённого переводчика отправили в Москву на переговоры с представителями инофирм.

— В столице главный инженер Валентин Кудрявцев посадил меня рядом с собой, — рассказала Татьяна. — От волнения у меня поднялась температура. И тут слышу слова Валентина Семёновича: «Ты слышишь, что говорят?» Я сначала не поняла, что он имел в виду. Как я могу не слышать, глухая, что ли? Потом дошло: можно просто слушать и не понимать, есть такое понятие «педагогическая глухота». Иногда попроси человека повторить недавно сказанное, он этого не сделает. У Кудрявцева был большой жизненный опыт, он не раз работал с переводчиками и знал, что бывает такое, поэтому и беспокоился. Первый опыт Татьяны удался, и хотя было много непонятного — новые термины, незнакомая технология, о которых слышала первый раз, всё же справилась.

Эта миниатюрная женщина с выразительными голубыми глазами обладает прекрасным природным даром — общения с людьми. Её доброжелательность, обаяние, умение улыбкой сгладить острые углы ценили на комбинате, а знают её здесь очень

многие! Канцелярия похожа на «боевой» штаб. Порой некоторые удивляются: как эти женщины могут одновременно читать, писать и разговаривать по телефону!? Татьяна Михайловна отвечала к тому же на звонки из Германии, Польши, Англии, ведь в документах комбината указан номер телефона канцелярской службы. Подсказывала, с каким отделом связаться, с кем лучше поговорить. А сколько писем и факсов поступает на предприятие! Каждый день приходилось перелопачивать горы официальных документов: почта, приказы, распоряжения, командировки... Работа с документами очень ответственна, ведь многие — с жёсткими сроками исполнения. За 22 года у начальника бюро канцелярии Татьяны Проскуриной был наработан богатейший опыт!

...В семье Алексеевых росли три сестры, в школе их называли «чеховскими». Мама Валентина Васильевна, учитель, с детства прививала дочерям любовь к литературе и русскому языку. Когда после выхода на пенсию устроилась в библиотеку, в доме появлялись все новинки, в том числе и запрещённые тогда произведения Булгакова, Лондона, Голсуорси, которые начальство приказывало сжигать, но мама классику ценила и берегла. Таня тайком брала книжки из маминой комнаты, а вечером при свете фонарика читала под одеялом, иногда мама сама предлагала дочке что-то интересное. Отец, Михаил Фёдорович, возвратившись с войны, работал завклубом, заочно окончил техникум. Много позже, когда он заболел, Татьяна перевезла его к себе в город и вместе с сёстрами за ним ухаживала. Она впитала в себя родительское доброе отношение к людям, щедрость души, гостеприимство. В семье все тянулись к знаниям, обладали логическим мышлением, организаторскими способностями, и Татьяна, тоже стала лидером, выросла сильной духом.

— Любовь к иностранному языку привила учительница, которую мы ласко-

во прозвали «Пышкой», — вспоминает Татьяна. — Возможно, она была не чистокровной немкой, но казалась холёной и пунктуальной, и мы просто любовались ею. Она буквально «заразила» нас иностранным, мы охотно учили стихи, песни, пьесы. Поэтому после школы я решила поступать в Орловский пединститут на иняз. На вступительных по немецкому получила четвёрку, остальные — пятёрки, не испугал и большой конкурс: шесть человек на место. Желание учиться оказалось сильнее всего!

...В конце июля 1976 года в Старый Оскол впервые приехала иностранная делегация посмотреть стройплощадку комбината. Проезжая через село Незнамово, Валентин Кудрявцев рассказывал гостям о том, что храм оказался на пути строителей и его собирались снести, но он предложил

Первый директор ОЭМК Владимир Башков, переводчик Татьяна Проскурина и посол ФРГ в СССР на стройплощадке ОЭМК. 1982 год



тосковала по сыну и мужу. Её успокаивали, говорили, что такой шанс выпадает один на тысячу. Минутная слабость прошла, и вскоре Татьяна втянулась в работу, которая стала бесценной практикой. Благодаря этой поездке Татьяна Михайловна «раскрепостилась», стала свободно говорить по-немецки, легко выходила из сложных ситуаций.

Жила в городе Брауншвейг, где фирма «Зальциттер» снимала озковцам квартиры, потом в городе Франкфурт-на-Майне работала с фирмой «Лурги».

— Нас возили на экскурсии в Баден-Баден, на дегустацию вин, в казино, даже катались на санках, — вспоминает собеседница. — Помню, как первый раз пригласили в гости в немецкую семью. Мы взяли с собой баночку икры, бутылку

русской водки. Сначала подали шампанское, через час-полтора пригласили к столу, где лежали два-три больших куска сыра и буженины, и каждый себе отрезал столько, сколько хотел. Когда мы уезжали домой, то немецкие семьи собрали со стола остатки той еды, которую привезли, чему я очень удивилась. С гордостью подумала о России, где гостеприимство не знает границ, а застолье устраивают с размахом и песнями...

Моя героиня не жалеет о том, что судьба привела её на Оскольский комбинат. Уже в первые годы здесь собрались опытные, умеющие передать свои знания другим, специалисты, с положительной здоровой энергетикой: первый директор Владимир Алексеевич Башков, главный инженер Валентин Семёнович Кудрявцев, главный энергетик Виктор Васильевич Анохин, главный механик Евгений Константинович Николин, Эдуард Фёдорович Гетманский, Николай Михайлович Черныш и другие. Спустя 10 лет карьера переводчи-

.....
 Слева направо: главный инженер Валентин Кудрявцев, переводчик Татьяна Проскурина, президенты фирм «Лурги» и «Зальциттер» на центральном пульте управления обжиговой машины в цехе окомкования. 1982 год



ка для Татьяны Проскуриной завершилась, ей предложили возглавить канцелярию. Позже Проскурину по приказу на два года перевели переводчиком на строительство стана-350, где работали специалисты немецкой фирмы «Сименс». В 1979 году на комбинате создали отдел переводов, который возглавил Валерий Васильевич Андрианов. Позже отдел был переименован в протокольное управление. Пришли новые кадры, но остался костяк — Ирина Каширина, Валентина Аникеева, Галина Пугачёва, Екатерина Кропычева. ОЭМК посещали разные «высокие» лица, в том числе посол Германии в СССР, которого принимал Башков, и моя собеседница вспоминает, как ответственно и напряжённо пришлось ей работать во время этой встречи.

Однажды на переговорах между нашими и иностранными техническими специалистами возникли разногласия, и решался вопрос: кто из шести переводчиков будет осуществлять перевод. Остальным предлагалось анализировать речь коллеги, вплоть до интонации. Когда все отказались, Татьяна Проскурина предложила: «Я буду». Одно дело, когда все расслаблены, в хорошем настроении, и другое — работать в напряжённой обстановке, когда всё зависит от правильности и чёткости перевода. Люди могут высказаться грубо, резко, напористо, а переводчику нужно уметь сгладить ситуацию иногда вместо дословной передачи сказанного приходится подбирать другие слова, отмечать ударением или акцентом. Такой интуицией Татьяна обладала и отлично выдержала экзамен. На ОЭМК прошли её лучшие годы, а признанием заслуг считает

грамоты и благодарности комбината. Так сложилось, что моя героиня не всю жизнь посвятила выбранной профессии, но считает: важно на любом месте быть полезной, и всё, посланное судьбой, воспринимает благодарно. Могла сделать себе карьеру, но такую возможность предоставила мужу, для женщины всё же считает главным заботу о семье. Сколько интеллектуальных, ответственных, порядочных, имеющих внутреннюю чистоплотность людей она встретила в жизни, чему-то училась у них, отдавая взамен теплоту души и щедрость сердца. Порой подруги советовали не быть такой открытой и доверчивой, намекая, что её доброта чревата, а она обжигалась, разочаровывалась и снова верила в добропорядочность людей. Не прощает предательства, хотя нужно уметь, не любит ложь, предпочитая горькую правду. Жизнь сложилась удачно, если соткана из счастливых моментов, а их у Проскуриной немало: это поступление в институт, рождение детей, появление внука, интересная работа. Теперь дети стали самостоятельными: старший Роман посвятил себя математике и физике, младший Кирилл — романтик в маму, увлечён гуманитарными науками, иностранным языком, хотя занимается программированием.

— По натуре я оптимистка, — улыбается Татьяна. — Стараюсь найти выход из любой ситуации, хотя порой бывает трудно, помогает терпение. Я сильная и одновременно слабая женщина. Уверена: в жизни надо идти вперёд, где очень много хорошего, радостного, прекрасного, а горькое и обидное пусть останется позади. Ведь каждый день — это шаг к счастью...

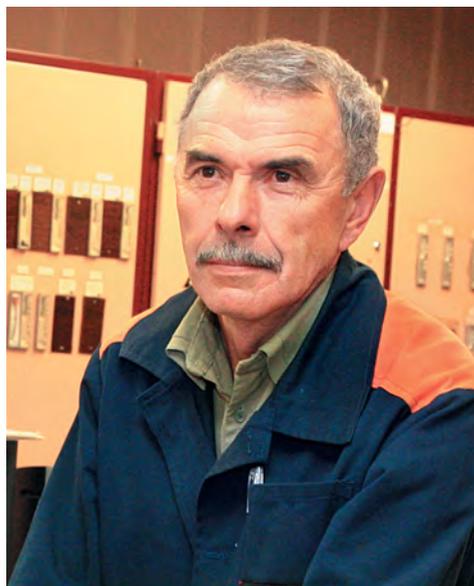
Воспоминания о прошлом

*Ирина
Милохина*

Мой собеседник поначалу стесняется проявленного к нему внимания. Скорее, потому, что не привык быть на виду, не любит говорить о себе и считает, что есть много других людей, более достойных рассказа на страницах книги. Хотя, по мнению руководства сортопрокатного цеха №1, старший нагревальщик Виктор Чуев — как раз один из тех специалистов, на которых держится производство. И очень жаль, что недавно он ушёл на заслуженный отдых.

Участок печей нагрева СПЦ №1, где много лет трудился Виктор Алексеевич, — первый в технологической схеме подразделения, именно он и задаёт тон всему дальнейшему процессу получения высококачественного проката из литой заготовки. Здесь, в печах, происходит таинственный и закрытый для постороннего глаза процесс нагрева металла, который, раскалившись до определённой температуры, устремляется по рольгангам дальше, к следующему этапу обработки. И за этим таинственным процессом без малого 23 года следил старший нагревальщик Чуев. Он не только знает, сколько времени нужно держать в печи ту или иную марку стали, доводя её до «готовности», чтобы металл приобрёл необходимые характеристики, но и по внешнему виду заготовки, по её цвету может на глаз определить, до какой температуры она разогрелась. Причём, с минимальной долей погрешности — десять-двадцать градусов. Сказывается многолетний опыт.

— Ну, сколько же лет подряд можно в печь смотреть, — улыбается он и



добавляет: — Красный цвет тоже ведь бывает разный. И малиновый, и соломенно-жёлтый — это всё оттенки красного. Так вот, если заготовка соломенно-жёлтая, значит, она разогрелась до температуры 1180–1200 градусов, а если малиновая — значит,

всего 800 градусов. Недогреть заготовку нельзя — брак, и перегреть нельзя тоже. Иначе изменится кристаллическая решётка, и заготовку может даже порвать во время дальнейшей прокатки. Нужно чётко выдерживать режим и время нагрева, соблюдая технологию, разработанную специалистами технического управления. Но и сама печь требует к себе пристального внимания. Несмотря на то, что работает агрегат в автоматическом режиме, всё равно периодически нужно визуальное осматривать футеровку печи, следить за работой шагающих балок...

Виктор Чуев говорит о своей работе так легко и свободно, что сразу чувствуешь — он на своём месте, как рыба в воде. А ведь было время, когда ему, как и многим новичкам, только что устроившимся в первый сортопрокатный, казалось всё очень сложным и непонятным. Огромная, со сложными механизмами печь, каких на тот момент ещё не было в России, а уж что касается автоматике, так её здесь напищено столько, что казалось, в ней разобраться вообще невозможно.

— На пуск первой печи нагрева пригласили специалистов из Череповца, — вспоминает мой собеседник. — Они приехали, посмотрели и... уехали, потому что с подобным оборудованием ещё не сталкивались. И нам совместно со специалистами УАМ пришлось всё делать самим: потихоньку разбирались в автоматике, увязывали в единую систему подачу газа и других компонентов, вели пусконаладочные работы, горячее и холодное опробование печи. Вначале в ручном режиме, потом постепенно переходили на автоматику. Конечно, с автоматикой легче и быстрее работать, хотя контроль всё равно нужен.

Это сегодня старший нагревальщик Чуев, несмотря на то, что он уже на пенсии, — ас в своей профессии, специалист, каких поискать. А ведь в юности он совершенно не помышлял о металлургии.

...Виктор родился 11 августа 1948 года в селе Корочка Губкинского района.

Родители его, не покладая рук, работали в колхозе, восстанавливая разрушенное войной хозяйство. Сына они тоже приучали к труду — тот, едва подрос, помогал по дому: копал огород, косил траву, заготавливал в болоте корм для скота, а потом пас колхозное стадо... Так прошло его детство, как и у большинства деревенских мальчишек. Даже игрушек тогда не было.

— Лыжи делали сами, — улыбается Виктор Алексеевич и поясняет как: — Всё просто — деревяшку распарят, согнут — вот тебе и лыжи. И санки сами делали: обычную плетёнку заливают сначала коровяком, а потом сверху — водой, ледянка называлась. И такую скорость она развивала! А потом, помню, мне привезли из города настоящие коньки «снегурки» — их нужно было верёвками привязывать к валенкам. Положишь в карман краюху хлеба, и — на улицу на весь день, на замёрзшее болото. Вот счастье было...

Что и говорить, село Корочка в далёкие 50-е больше походило на глухую деревню, далёкую и оторванную от больших городов. Даже радио здесь ни у кого не было. Первый ламповый приёмник на батарейках появился у Чуевых, и почти вся деревня приходила к ним слушать новости или спектакли, которые передавали по радио. В те годы сюда ещё не дошла цивилизация: керосиновые лампы, перьевые ручки, чернильницы...

— Перо для чистописания выбирали специально с загнутым носиком, «уточка» называлось, — продолжает вспоминать мой собеседник. — Шариковой ручкой, кстати, так красиво не напишешь.

В 15 лет Виктора Чуева вызвали в военкомат и спросили, пойдёт ли он учиться на фельдшера. ДОСААФ раньше специально готовил кадры для армии. Парень согласился, и в 1967 году закончил Старооскольское медучилище, получив специальность фельдшера. Он помнит тот первый день практики, когда их отправили в «анатомичку» в ЦРБ. Патологоанатом,

привычный уже и к виду мёртвых тел, и к специфическому запаху, достал какой-то орган, который должны были изучать практиканты, и с олимпийским спокойствием принялся за кефир с булочкой. Некоторым стало плохо, но Виктор на удивление спокойно отнёсся ко всему происходящему. Да и потом, сталкиваясь с какими-то жизненными ситуациями, он никогда не терялся, не боялся вида крови и всегда мог оказать первую помощь. Знания, полученные в медучилище,годились. Как-то на рыбалке одному парню за палец зацепился рыболовный крючок. Виктор Алексеевич, оказавшийся рядом, вытащил его и остановил кровотечение. Ещё ему пришлось помогать соседской бабушке на даче. Лестница, на которой она стояла и собирала вишню, покачнувшись, бабушка начала падать, и щепка от лестницы вонзилась ей в руку, пройдя от кисти до локтя... Пока приехала «скорая», бывший фельдшер вытащил щепу и сделал перевязку.

Однако медицина лишь на некоторое время стала его профессией. Срочную службу в армии Виктор Чуев проходил в группе советских войск в ГДР, где служил фельдшером—начальником аптеки. Ездил по командировкам, сопровождал в госпиталь солдат, но погулять свободно по городу не пришлось, да и пообщаться с местным населением—тоже. Бдительная организация—КГБ—следила за каждым шагом советских солдат за границей. В Германию Виктор Чуев вернулся снова через три года после демобилизации. Он уже работал в селе Скородное на станции скорой помощи, был женат на красавице Валентине, медсестре, с которой там же и познакомился, когда его вновь вызвали в военкомат и предложили подписать семейный контракт на пять лет. Они согласились.

—ГДР в то время относилась к странам так называемого соцлагеря, это был тот же Советский Союз,—произносит Виктор Алексеевич.—Вы думаете Хоннекер ру-

ководил страной? Нет, руководил тогда страной, в основном, посол Советского Союза. Конечно, порядка у них всегда было намного больше. Немцы, что и говорить. И уже тогда там были частные кафе, кооперативы...

Пятилетний контракт закончился быстро, наступил день, когда семья Чуевых должна была возвращаться на Родину. Они уже твёрдо знали, что поедут в Старый Оскол...

В то время, в конце 70-х, здесь развернулась грандиозная по своим масштабам и по значимости стройка—Оскольский электрометаллургический комбинат. Работы только начинались—гудели мощные скреперы, вгрызались в землю огромные ковши экскаваторов, оставляли широкий след бульдозеры... С каждым днём территория, отведённая под строительство ОЭМК, преображалась: появлялись огромные котлованы, железобетонные сваи и металлоконструкции первых подразделений нового комбината.

17 января 1979 года Виктор Чуев устроился на работу водителем трамвая в УСТ ОЭМК. Группу таких же, как и он, ребят отправили учиться в Темиртау. Они сдали экзамены, прошли стажировку и успели как раз к пуску трамвая. «Ничего особенного,—пожимает плечами мой собеседник,—тот же крановщик, только на рельсах. Некоторые жители первый раз трамвай увидели. Ведь Старый Оскол был в те времена настоящей глухоманью. Помню, когда я ещё учился в медучилище, в городе было всего два автобуса—«единица» и «двойка», которые ходили от автостанции до вокзала. Возле железнодорожного моста асфальт заканчивался и дальше начинался булыжник. Маленький был городишко, и развивался и строился на моих глазах. Вначале мы снимали квартиру на Пушкарке, там, где школа бухгалтеров. На новом городе только приступили к строительству первых трёх домов, автобусы разворачивались

на площадке возле кинотеатра «Быль», где был сплошной песок, а весной и осенью—жижа по щиколотки... Так всё и начиналось».

В управлении скоростного трамвая Виктор Алексеевич задержался ненадолго—он мечтал о производстве, горячем металле, о настоящей мужской работе. И потому, когда открыли набор в строящийся сортопрокатный цех №1, он, не задумываясь, ушёл туда. И... снова уехал учиться. Теперь уже в Череповец, на нагревальщика металла.

—Завод меня поразил своими размерами, одна домна «Северянка» чего стоит!—восклицает он.—Мы стажировались в листопрокатном цехе, на стане-2000, где печи нагрева чем-то похожи на наши. Закрепили нас за опытными рабочими, и мы всю смену ходили за ними по пятам и смотрели, что и как они делают. Эти знания очень дажегодились мне и другим ребятам потом, когда мы вели пусконаладку импортного оборудования в своём цехе.

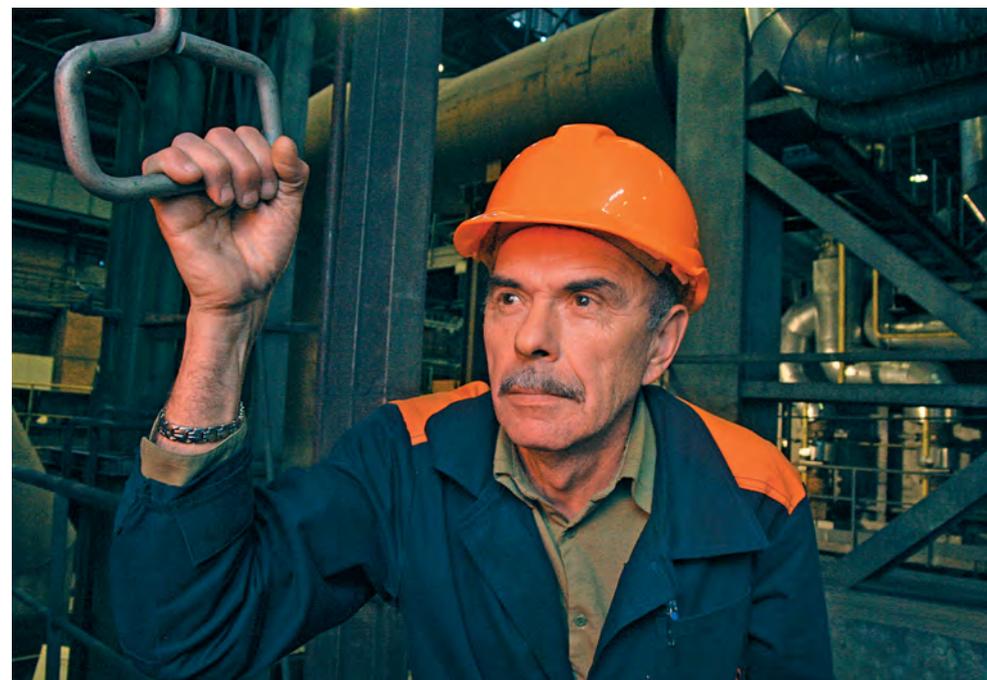
По мнению Виктора Чуева, коллектив на участке печей нагрева СПЦ №1 сложился довольно быстро. Правда, многие, поработав немного, уходили в другие цехи, зато те, кто остался, составляют сегодня истинный костяк профессионалов, специалистов с большой буквы, которые не только знают всё оборудование на участке, но и, как говорится, нутром чувствуют различные нюансы его работы. Виктор Чуев—один из старожилов СПЦ №1, для которого первый прокатный стал вторым домом, а коллектив участка печей нагрева—второй семьёй.

—Нагревальщик может заменить оператора, а вот оператор нагревальщика—никогда,—говорит он, отмечая сложности и особенности своей профессии.

Много почётных грамот получил Виктор Алексеевич за время работы на стане-700, но, пожалуй, главная награда—это звание «Почётный металлург».

Руководство цеха и

До какой температуры нагрелся металл в печи, Виктор Чуев может определить на глаз



комбината по достоинству оценили труд этого человека, который отдал родному предприятию все свои знания и опыт, который подготовил себе достойную смену.

Сегодня Чувев — на заслуженном отдыхе. Наконец-то у него появилось свободное время, чтобы спокойно, не торопясь, заняться садово-огородными работами на даче. Если раньше всё делалось наспех, от выходных до выходных, то теперь Виктор Алексеевич со всей обстоятельностью копает и пропалывает грядки, выращивает на собственном огороде свежие овощи и зелень, и главное — находит в этом удовольствие.

— Природа, свежий воздух, физическая нагрузка в меру — что ещё нужно человеку для счастья? — то ли спрашивает, то ли утверждает мой собеседник. — А ещё люблю рыбалку, причём больше зимнюю.

Очень увлекает. Особенно сама поклёвочка: интересно так — вжик по поверхности воды... Правда, сейчас пруды все частные стали, негде посидеть с удочкой, но зимой я на водохранилище еду, там и карп ловится, и сазан.

Оглядываясь назад, Виктор Алексеевич считает, что жизнь не прошла даром — он многое успел, многое сделал. У него прекрасные дети, счастливая семья. У него замечательные друзья, с которыми можно и погоревать, и повеселиться, и, истопив баньку, вспомнить былые времена, когда они, преодолевая трудности и бытовую неустроенность, приехали в Старый Оскол, потому что в этом городе строился Оскольский электрометаллургический комбинат, ставший частичкой их жизни, их судьбы...

Он нашёл своё предприятие

*Ирина
Фролкина*

Такой труженик, как Сергей Моисеев — мечта каждого руководителя. Он из породы самодостаточных личностей, которых не надо ни подгонять, ни контролировать, ни стимулировать с помощью кнута и пряника. Человек выбрал себе дело, вник во все его премудрости и чувствует себя на своём посту вполне уверенно! Каждому мужчине необходима своя территория успеха. У водителя Сергея Михайловича — это БелАЗ с бортовым номером «251» — жуткая громадина, в кузове которой спокойно размещается 45 тонн технологического груза: шлака, скраба...

Крановщицы знают только одного безлазиста автоцеха ОЭМК, который может принести им шоколадку и попросить, мол, когда будешь грузить металлолом в мою машину, не торопись, майной поаккуратней, чтобы не погнуть козырёк или кузов...

Это Моисеев. Это он заботится о машине, как о существе одушевлённом и описывает её с чувством, равнозначным восхищению:

— Машина хорошая, модернизированная, мощная! Сиденье оборудовано амортизаторами — сидишь, как в люльке! Много электроники для удобства человека: и жалюзи в кабине, и автоматический регулятор температуры, и рулевое управление полегче будет, чем в моём жигулёнке...

Кстати, моисеевский жигулёнок, на котором мы после интервью добирались до города, произвёл на меня не меньшее впечатление, чем его хозяин. Стерильная чистота — ни одного микроба под ногами, благоухающий салон. И летели мы, без надрыва обгоняя иномарки, словно первыми



шли к финишу «Формулы-1». Ему жигулёнок после БелАЗа — игрушка, а я-то ногами в пол потормозила!

Поинтересовалась у жены водителя Валентины Григорьевны, инженера цент-

ральной заводской лаборатории: Сергей Николаевич дома такой же чистюля? Женщина в ответ рассмеялась:

—В семье Моисеевых восемь детей и все, кто пошёл в мать,—аккуратисты по жизни. Любовь к чистоте у них доходит до педантизма. Сейчас моей свекрови 87 лет, но она ни за что не выйдет на улицу в мятом халате. Так и Серёжа— всегда начищен, наглажен, ботиночки сверкают, и дома, и на даче поддерживает образцовый порядок. Но особенно его страсть к порядку проявляется на работе. Мой муж по натуре— лидер и очень толковый. Я ему не мешаю...

Начальник автоколонны № 2 Иван Фомин, показывая мне, как работают самосвалы на шлаковом отвале, попутно— о Моисееве:

—Все лучшие качества, что присущи современному человеку, у него есть.

Сергей Моисеев. 2008 год

Думаю, самую значительную лепту в его натуру внесли родители— есть такие люди, ответственные от рождения. Сергей Николаевич—работяга, с которым на производстве проблем нет! Дисциплинированный, спокойный, за техникой следит, как за самим собой, и за все тридцать с лишним лет у него даже замечаний по работе не было! Труженик! Я с ним рядом с 1984 года, и он всё время— передовик! Его постоянно отличали: и грамотами, и премиями, и благодарностями, и на Доску Почёта заносили... Что такое работа на большегрузном транспорте?— пытливно вглядывается в меня начальник автоколонны и сам себе отвечает:—Это габариты! Это грузоподъёмность! Но главное— очень большая ответственность. Здесь высокие нормы и требования, которые надо неукоснительно соблюдать. И в вопросах охраны труда со стороны Моисеева никогда нарушений не было. Он очень пунктуален с товарищами: вовремя сдаёт смену, машина у него чистенькая, поблёскивает на ходу...



Около пятнадцати лет отходил Сергей Николаевич по дорогам комбината на стареньком БелАЗе. Каждую гайку знал на ощупь, диагностировал машину по первому чиху. Год назад получил новенький самосвал— для водителя лучшего поощрения и не придумаешь!

—Как ни быть довольным жизнью с таким коллективом!— восклицает начальник автоколонны, знающий цену каждому из своих подчинённых.—Экипаж подобрался классный: Александр Селютин, бригадир Евгений Рошупкин, Юрий Дергачёв и Юрий Гребёнкин— все мужики с мозгами!— уверил меня Иван Фомин. Но всё-таки особо он выделил Моисеева. Уж очень ему нравятся деловые качества водителя!

Сергей Николаевич не сразу бросил якорь в Старом Осколе. Его дед и отец, кузнец железнодорожного депо, оба были родом из Стрелецкой слободы. Сам он покрутил баранку в ракетных войсках под Москвой, потом следом за невестой Валентиной махнул в Ленинград. После окончания геологоразведочного техникума девушку направили в Невскую партию. Оттуда молодожёны попали в Мурманск, три года работали неподалёку от Заполярья: Валентина— геофизиком, а Сергей возил вахту на буровые. И только потом,

в 1977 году,— Старый Оскол, ОЭМК. Жена окончила МИСиС, принесла в дом дочерей Ирину и Ольгу. Получили от комбината трёхкомнатную квартиру, разработали приусадебный участок. Жизнь налилась силой и смыслом, шумом собственного сада и смехом девчонок. Сейчас обе— в Подмосковье, там же и внуки. Всё, что вырастает на даче,— в банки и— туда. Сами по вечерам— то в бассейн, то в баньку, то в гости к друзьям. Летом— на море.

Сергей Николаевич, по словам его жены, человек очень чуткий, терпеливый и сострадательный. Регулярно навещает мать, может часами выслушивать её сетования на недуги— жалеет. А уж как горит его душа за работу— не передать! Валентина Григорьевна с подачи мужа знает все запчасти, все виды смазок и поломок. Когда мы завершали беседу, Моисеев, игнорируя такие понятия как «форма собственности», «работодатель и работник», с уверенностью хозяина произнёс:

—Меня всё устраивает! На ОЭМК работать почётно. И зарплата регулярно, и условия хорошие. Опять же— взаимовыручка. Вдруг на линии остановишься! Наши подъедут и обязательно помогут, чтобы автомобиль долго не простаивал... Всё держится на взаимовыручке. Своё предприятие я нашёл удачно!

«Как легко всё делать с улыбкой!»

Татьяна
Каратаян

Глядя на эту успешную женщину, многие невольно завидуют: всё при ней — ум, талант, обаяние и, конечно, — открытая для всех душа и доброе сердце. О Елене Гребенюк, главном специалисте УЭ, всегда говорят словами в превосходной степени, и смысл их сводится к одному: она — лучшая. И лишь немногие знают: её успех — результат огромной работы над собой, стремления к самосовершенствованию.

...Апрель 1985-го был тёплым и по-настоящему весенним. Яркие лучи солнца ошалело пробивались сквозь пронзительную синюю облаков, всё вокруг зеленело и впитывало мощную энергию ожившей земли. Елена впервые ехала на комбинат, где ей предстояло устроиться на новую работу, а значит, выбрать ещё одну дорогу в жизни. Мелькали за окном стройки с громоздившимися над ними стрелами кранов, а потом трамвай вырвался за город. Она не могла сдержать восторженный вздох, заметив за окном необычный голубой свет в лесу. Как будто лёгкий туман, впитав краски неба, опустился на поляны и к подножию деревьев. Это цвели подснежники. Такой трогательно нежной картины Елена ещё не видела. Душа её пела! Ей почему-то сразу всё понравилось в незнакомом городе, показалось родным и близким. Удивительно! Ведь где только не довелось побывать до приезда в Старый Оскол!

Родилась Елена Гребенюк на Северном Кавказе, в Ставропольском крае, и, так как профессия отца была связана со стройками, с детских лет путешествовала



по стране, меняя вместе с родителями место жительства. Новокузнецк, Волжский, потом сама выбрала Томск, где поступила в политехнический институт, оставив давнюю мечту быть врачом. Специальность «Кибернетика электрических систем» на энергетическом факультете ей показалась

необычной, связанной с роботами. Она даже не представляла, что речь идёт об автоматизированных системах управления. Углубленное изучение физики и математики, «километровые» теоремы в «Теоретических основах кибернетики»... «Зачем мне это нужно?» — разочарованно думала она уже после первого года учёбы и по-прежнему мечтала о медицине. Отмести все сомнения помог старший брат Юрий, который убедил Елену продолжить образование. В 1976 году, после окончания института, уже человеком семейным уехала по направлению в Магнитогорск. Вместе с мужем устроились на металлургический комбинат, ютились в старом общежитии...

— Сначала я поработала электромонтёром в лаборатории телемеханики центральной электротехнической лаборатории, затем мне предложили инженерную должность на участке светотехники — заниматься освещением всего предприятия, — вспоминает она. — Комбинат огромный — территория только в длину 18 километров! Можно представить объём этой работы. Мой начальник Валентин Дмитриенко, которого считаю своим учителем, научил меня любое дело доводить до конца. Я должна была поехать на объект, обследовать освещение, измерить освещённость, составить акт, проанализировать работу оборудования. И у нас даже существовала такая договорённость: если я что-то не сделаю, то не возвращаюсь, иначе он вернёт меня назад.

Часто молодого инженера отправляли в командировки в другие города, где заказывали световое оборудование, особенно когда требовалось решить проблемы по своевременной поставке. Елена сама составила каталог всех имевшихся на комбинате светильников, это был очень большой труд. И когда решила уехать вслед за мужем в Старый Оскол, Валентин Романович с трудом сдерживал слёзы: «У меня такого работника никогда не было и уже, наверное, не будет»...

На ОЭМК Елену Гребенюк сразу представили главному энергетнику Виктору Анохину. Он поручил совершенно новый для неё участок работы — курировать учёт электроэнергии на комбинате. Ей опять пришлось начинать всё буквально с азов, причём, во многом разбираться самостоятельно. Ездил в цехи, просила энергетиков и электриков рассказать о работе оборудования, помочь разобраться с удельными нормами потребления электроэнергии. Как ученица, скрупулёзно записывала всю информацию в тетрадки, которые хранит до сих пор.

— Не скажу, что всё с первого дня шло гладко, — продолжает моя собеседница. — Помню, по итогам 1985 года требовалось сделать статистический отчёт об использовании электроэнергии на комбинате по переделам. Я посмотрела предыдущие документы и поняла, что из-за некорректного применения заводского удельного расхода электроэнергии ко всем переделам произошло искажение фактического потребления электроэнергии по цехам и, соответственно, статистической отчётности, которая поступала и в Москву. Сделала всё, как положено. Вскоре из столицы прислали «бумагу» на имя главного инженера ОЭМК: «Итоговая статотчётность не соответствует поквартальной!» Предстоял серьёзный разбор ситуации на уровне руководства комбината. И я, конечно, сильно волновалась — всё-таки первый итог моей трудовой деятельности на ОЭМК и тут такое. Но была абсолютно уверена, что сделала правильно. Ситуация разрешилась в мою пользу, и тогда заместитель главного энергетика Юрий Толоко, который был вместе со мной на «разборках», похвалил: «Вот так держать всегда!» То есть отстаивай свою точку зрения до конца. Я очень признательна и Виктору Васильевичу Анохину за многие уроки, которые он нам преподнёс. Умел пошутить и поругать, когда заслуживали, но

никогда не забывал похвалить, если видел, что человек старается. Позже, когда он стал работать коммерческим директором, предлагал мне перейти в коммерческую службу. Но в душе я всегда оставалась энергетиком, и уйти не смогла. У меня со всеми руководителями и их заместителями были и остаются нормальные отношения. Раньше, например, я часто проявляла свой, как многим казалось, кавказский характер: эмоциональность и обострённое чувство справедливости — через край! Бывший главный энергетик Геннадий Максимович Кошелев, с которым я проработала почти 17 лет, научил меня сдержанности. Легко работать и с нынешним главным энергетиком Владимиром Ивановичем Кашириным. Он доверяет мне даже больше, чем предыдущие руководители, и это налагает на меня особую ответственность. И вообще я рада, что работаю на комбинате почти четверть века, он стал мне родным. С благодарностью вспоминаю всех, кто меня чему-то научил.

В 1988 году в ЦЭТЛ была создана лаборатория по использованию электроэнергии, и Елену Гребенюк пригласили туда. Чуть позже она возглавила бюро планирования и учёта электроэнергии. А когда потребовало время, в 1996 году вернулась вместе с коллективом бюро в управление главного энергетика, где ей предложили должность главного специалиста. В это же время поступила в Современный гуманитарный университет, чтобы получить экономическое образование. Училась с удовольствием, осознанно, хотя было очень тяжело. Каждый вечер и каждую субботу — занятия, плюс курсовые, домашние задания... Раньше двух ночи спать не ложилась. Университет окончила практически с отличием. Сегодня сама удивляется: как осилила!

В подчинении Елены Ивановны — отдел договоров учёта и распределения энергозатрат, куда входят бюро планирования и учёта электроэнергии, бюро договоров

Функционально ей подчиняется группа анализа и балансов соблюдения энерго-режимов теплотехнической лаборатории и служба режимов электропотребления ЦСП. Планирование, учёт, реализация, анализ использования энергоресурсов, контроль за их рациональным использованием — вот лишь номинально обозначенное поле деятельности главного специалиста и её коллег. Но объёмы работы такие, признаются они, что иногда и вздохнуть некогда.

— С Еленой Гребенюк легко и спокойно, — говорит Владимир Калужских, заместитель главного энергетика. — Мало того, что она хорошо знает экономику, разбирается в платежах, финансах, договорах, ещё и неплохо знает производство. При планировании легко ориентируется во всех показателях. Спорить с нею, в принципе, не приходится, настолько объективный, доступный разговор у нас происходит. Не надо делать огромные расчёты: цифры на столе, и все их прекрасно понимают. Замечательный человек, обаятельная женщина. Таких совершенных людей, наверное, единицы, она — «штучный» экземпляр.

— Наши задачи постоянно усложняются, — рассказывает Елена Ивановна. — И комбинат наращивает мощности, и в энергетике многое меняется. Раньше у ОЭМК был один поставщик электроэнергии — ОАО «Белгородэнерго», которое включало в себя сбыт, сетевые услуги и сервис, теперь это разные предприятия, и со всеми заключаем отдельные договоры. Объёмы потребления электроэнергии рассчитывали по показаниям счётчиков, по одному тарифу, сегодня система расчётов очень сложная. Почасовое планирование, почасовой учёт и расчёт оплаты с поставщиком производится по регулируемым (утверждённым) тарифам и нерегулируемым, состоит из нескольких составляющих и складывается в результате торгов на розничном рынке на каждый час. Меняются правила пользования электроэнергией, правила функционирования розничных рынков и так далее.

ОЭМК — энергоёмкое предприятие, одно из крупнейших потребителей в области. Немалую долю себестоимости составляют энергоресурсы. Электросталеплавильный цех, например, потребляет 60–65 процентов электроэнергии, цех окомкования и металлзации — столько же газа. И мы должны уделять самое пристальное внимание рациональному использованию энергоресурсов. Поэтому анализируем удельные нормы, оцениваем возможности каждого подразделения и снова снижаем там, где это нужно. Если раньше составляли балансы на год, потом на квартал, то сейчас идёт ежемесячное планирование. Удельные расходы уточняем каждый месяц, чтобы иметь реальную картину. Расходы были огромные. Например, по электроэнергии в отделении металлзации доходило до 130–140 киловатт-час на тонну, теперь — около 109. В ЭСПЦ было 1000–900, сейчас здесь вышли на уровень — 600. То есть за это время произошло серьёзное снижение удельных расходов. Значит, комбинат на правильном пути.

О своих подчинённых Елена Гребенюк говорит только хорошее: замечательные специалисты, на них можно положиться. Работают иногда и вечером, и в выходные, однако все относятся к этому с пониманием, особенно сейчас, когда в условиях финансового кризиса приходится потуже затягивать пояс.

— Профессионал высокого уровня, с нею можно согласовывать и решать любые вопросы, — отзывается о Елене Ивановне ведущий инженер УГЭ Марина Некрылова. — Подтягивает нас, оказывает профессиональную и моральную поддержку, сплачивает весь коллектив. Вокруг неё всё вертится, жизнь кипит и бурлит. Работать с нею очень комфортно, интересно. Мы всегда находим общий язык, хотя она — человек требовательный. Но не придирается по мелочам, даёт нам возможность проявить самостоятельность, приветствует инициативу. Знает всю чер-

новую работу: каждый документ проходит через её руки, она за всем следит. У неё громадный опыт, и это даёт ей возможность быстро ориентироваться в ситуации, посмотреть на нашу работу с другой стороны и что-то подсказать.

Елена Гребенюк считает, что руководитель обязан иметь свою точку зрения и уметь её обосновывать. Ведь порой приходится принимать решения, которые не нравятся подчинённым. Были моменты, когда она мучительно размышляла: а как скажет это коллегам, кому-то будет неприятно и на неё обидятся! Она перестраивала себя и, конечно, взвешивала все «за» и «против».

Однажды кто-то из её подчинённых пожаловался на заместителя начальника цеха в его присутствии. «Неужели вы думаете, что Елена Ивановна будет что-то иметь против меня, мы же с нею коллеги», — произнёс он. И это она хорошо запомнила. Слово «коллеги» ей понравилось. Она усвоила, что должна поддерживать их авторитет и в присутствии своих подчинённых относиться к ним с уважением. И ещё для неё очень важно иметь чувство самообладания. Окружающие всегда удивляются, почему она никогда не унывает и старается улыбаться! Как-то Елена Ивановна прочитала: «Как трудно бывает иногда улыбнуться, но как легко делаются дела с улыбкой». Это про неё!

— Очень коммуникабельная, добрая по натуре, и при этом «маленький моторчик» нашего энергоцентра, — улыбается главный энергетик Владимир Каширин. — Организует праздники, если поздравляет, то обязательно нестандартно, продуманно, от души. А вообще, редко можно встретить такого ответственного человека. Специалист высшей квалификации. Работает и мыслит очень быстро. У неё громадный опыт, широкий кругозор. Легко разбирается в любом вопросе, способна решить в сжатые сроки даже самую сложную задачу. Елена Ивановна — главный специалист по договорным работам, но круг обязанностей у неё

шире. Если вы назовёте фамилию Гребенюк в любом подразделении комбината, да и в городских компаниях и управлениях, связанных с энергетикой, то вам скажут, что Елену Ивановну не просто знают, её ценят и уважают за компетентность. Она везде успеваешь на пять с плюсом. Я ей полностью доверяю. За таким сотрудником, как за каменной стеной.

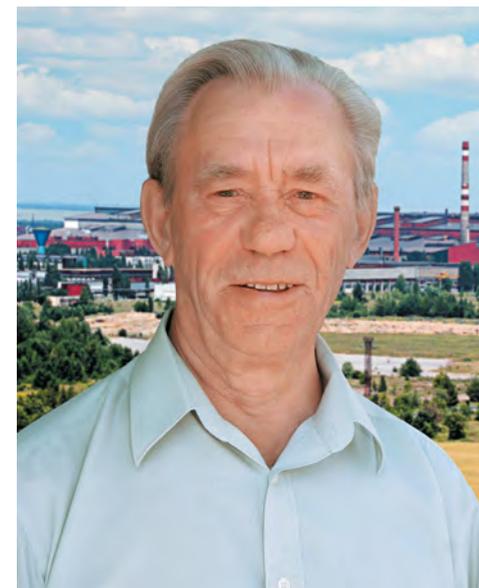
Елена Гребенюк довольна, что её судьба связана с ОЭМК. Здесь она многому научилась, стала ветераном труда, обрела друзей. Дочь Ирина тоже работает на комбинате, в управлении сопровождения продаж, ум, трудолюбие и ответственность у неё — от мамы. Несмотря на проблемы, которых тоже в жизни хватало, Елена Ивановна считает себя счастливым человеком.

*Ирина
Милохина*

Внук крестьянина, сын рабочего, прокатчик, проработавший более тридцати лет на Челябинском металлургическом заводе и более двадцати — на Оскольском электрометаллургическом комбинате. Его трудовой стаж насчитывает свыше пятидесяти лет! Ещё в конце восьмидесятых Виктор Гаркуша должен был уйти на пенсию по «горячему стажу», но... всего за десять дней до своего 50-летнего юбилея волею судьбы попал на ОЭМК.

Детство

...Когда великий русский реформатор Столыпин разрешил осваивать и заселять казахстанские земли, многочисленная семья Кондратия Ивановича Гаркуши, как и многие другие украинские крестьяне, снялась с места и, погрузив в арбу свой незамысловатый скарб, привязав к ней корову-кормилицу, отправилась в дальнюю дорогу — в Казахстан. После долгого и утомительного пути они остановились на берегу Тобола, где вскоре и образовалась украинская деревня. Распахав нетронутые земли, крестьяне принялись выращивать здесь хлеб, картофель и различные овощи, в обмен на которые казахи-кочевники с удовольствием отдавали баранов. Так они мирно и соседствовали долгое время, пока до этих мест не докатилась коллективизация. Кондратий Иванович, человек жёсткий и резкий, считавшийся по тем меркам зажиточным крестьянином, не захотел вступать в колхоз. Оставив в очередной раз свой дом и хозяйство, он перебрался в соседнее село и устроился наёмным рабочим в опытное хозяйство Алма-



Атинского сельскохозяйственного института. А один из его сыновей — Михаил — стал забойщиком в шахте на золотом руднике «Джетыгарзолото», где заработал туберкулёз и вскоре умер, оставив молодую жену и трёхлетнего сынишку одних. Случилось это в сорок пятом году.

Крестьянская жилка прокатчика Гаркуши

Виктор помнит высокий, под железной крышей дом с казёнными квартирами, где прошли его детские годы. Помнит двор, где вместе с мальчишками играл в лапту или «войнушку». А ещё — огромные сахарные помидоры, которые выращивала бабушка, и удивительный вкус вареников с вишней или творогом, каких он больше никогда и нигде не пробовал.

Лед, суровый и молчаливый, считал, что детей нужно держать в строгости. Один его взгляд порой говорил больше всяких слов. Однако, в основном, воспитанием мальчика занималась мама Пелагея Михайловна, которая также была женщиной властной и сильной, с твёрдыми жизненными устоями. Сама малограмотная, она всю жизнь мечтала, чтобы сын получил высшее образование, и стремилась к этой цели, невзирая ни на какие трудности. Один раз в неделю обязательно приходила в школу поинтересоваться успехами сына, и это правило неукоснительно соблюдалось на протяжении всех лет. Если заслужил (а такое случалось) — давала взбучку, но и хвалила, когда сын приносил хорошие оценки. Собственно, учёба давалась Виктору легко, поэтому больших хлопот он маме не доставлял.

Самостоятельная жизнь

Ближайшим областным городом был Челябинск. Виктор Гаркуша приехал туда в 1955 году, сразу после десятого класса, и подал документы в сельскохозяйственный институт. Всего лишь одного балла ему не хватило, чтобы оказаться в числе студентов. Не обнаружив в списках своей фамилии, паренёк задумался: что же делать дальше? Возвращаться домой? А что сказать маме, которая провожала его с такой надеждой? К тому же, что он будет делать в родном селе без профессии, где работать? И в этом большом городе кому он нужен? Ответ пришёл сам собой. Челябинский

металлургический завод — вот выход. Огромное предприятие, многочисленные трубы которого, словно исполинские сигары, выпускали из себя густой рыжий дым, как магнитом, поманило его к себе.

— Целую неделю я каждое утро приходил в отдел кадров, причём, приходил заранее — часов в семь, и становился в очередь, — вспоминает Виктор Михайлович. — Но за несколько человек до меня окошко закрывалось, и нам говорили: «Сегодня приёма больше нет». И только через семь дней я попал к заветному окошку и получил листок с вакансиями. Мне предложили на выбор два места работы: грузчик в железнодорожном цехе и клеймовщик в прокатном. Я выбрал вторую специальность, наверное, потому, что на тот момент она была мне совершенно незнакома.

Челябинский металлургический завод, этот настоящий город в городе, ошеломлял своим величием. Несметное количество зданий и производственных корпусов, вся территория изрезана железнодорожными путями, по которым постоянно из цеха в цех курсируют составы. Вчерашнего школьника настолько поразил масштаб завода-гиганта, что он сначала растерялся, не зная, в какую сторону идти. Но, поплутав немного, Виктор всё-таки отыскал прокатный цех № 1, зашёл в огромные ворота и спросил у первого попавшегося человека — где здесь клеймовщики? Тот махнул рукой куда-то в глубь цеха. Виктор, словно заводорожённый, смотрел на раскалённые слитки, к которым страшно было приблизиться. Однако рабочие будто не чувствовали опалющего жара, невозмутимо подходили к металлу и вручную ставили клеймо. «Да, — подумал паренёк, — жарко здесь придётся». Но отступать было некуда, и он отправился оформляться. Каково же было удивление, когда в конторе объяснили, что он попал не туда. В этом цехе, оказывается, находилось сразу три стана — «300», «350» и «800», и вместо стана-350 он случайно

зашёл на стан-800... В конечном итоге, недоразумение разрешилось, и с этого дня и более чем на 30 лет стан-350 прокатного цеха № 1 ЧМЗ стал для Виктора Гаркуши единственным местом работы. Ничего другого для него просто не существовало. Он освоил здесь все профессии: клеймовщик, резчик, оператор поста управления, бригадир, мастер, начальник цеха...

Свой первый рабочий день он помнит и сейчас.

— Мне сказали — сходи в кладовку, там спецодежду выдадут, — рассказывает, улыбаясь, Виктор Михайлович. — Пришёл, там закрыто, нет никого. Ну, долго ждать не стал, и на следующий день на работу вышел в своей одежде. Поручили мне клеймить обрезь. Весь день я штамповал горячий металл, а вечером обнаружил, что моя левая штанина прогорела. Так и шёл домой, пока кто-то из рабочих не обратил на меня внимание и не отвёл к кладовщице. Конечно, мне было очень тяжело сначала, ведь в нашем селе, да и во всей округе, никакой промышленности, кроме шахты, не было. И вдруг — чёрная металлургия...

Так Виктор Гаркуша сделал свой выбор, продолжив тем самым рабочую династию. Выполнил он и мамину мечту — вернувшись в цех из армии, поступил на вечернее отделение Челябинского политехнического института на специальность «Обработка металлов давлением», по окончании которого его поставили на должность мастера. Вот тогда-то он и познакомился с Геннадием Ведерниковым, сыгравшим впоследствии немаловажную роль в дальнейшей судьбе Виктора. Они оба попеременно становились победителями соревнования на звание лучшего мастера, но в жизни соперничества между ними не было. И когда через несколько лет Ведерников стал заместителем Председателя Совета Министров страны, а Гаркуша — начальником прокатного цеха № 1, они продолжали поддерживать дружеские отношения.

За 33 года Челябинский металлургический завод стал для Виктора Михайловича и домом, и семьёй, и смыслом жизни. Конечно, у него была жена, подрастали дети, но ежедневно, с раннего утра до позднего вечера он пропадал в цехе, решал непростые задачи, входящие в обязанности начальника. При его непосредственном участии и, можно сказать, с его подачи началась реконструкция стана-350 ЧМК, на котором изначально даже ролягангов не было, и металл вальцовщики таскали вручную! Через некоторое время стан был механизирован, и тяжёлый ручной труд, наконец, ушёл в прошлое.

Крепкая хозяйская жилка, унаследованная, наверное, от деда, не давала покоя ни ему самому, ни его подчинённым. Виктор Гаркуша, как и Кондратий Иванович, любил делать всё добротнo и надёжно, чтобы потом не приходилось краснеть. Делать, несмотря ни на какие трудности и препятствия. Своими силами соорудили крытый переход из душевых в цех да ещё и плиткой аккуратно выложили. И это — во времена тотального дефицита.

— Мы всегда тщательно готовились к любой работе, — подчёркивает он. — Приходит бригада строителей в восемь утра, а у нас уже и швеллер готов, и балки... И никогда люди не простаивали. Главное — правильно и чётко организовать работу.

Переезд

Что-то, а организовать работу Виктор Гаркуша умел. Ещё в детстве он слыл заводилой среди ребят, мог и с уроков их увести, и футбольную команду создать. Способность сплотить вокруг себя коллектив стала, пожалуй, одной из причин его карьерного роста. Бывший министр чёрной металлургии Серафим Колпаков настаивал, чтобы именно Гаркуша поехал в Старый Оскол на должность главного инженера ОЭМК. В то время здесь заканчивалось

строительство сортопрокатного цеха № 1, начинался монтаж оборудования. Однако Виктор Михайлович от этого предложения был не в восторге. В Челябинске у него — родной цех, полторы тысячи человек, которых он всех знал лично, и даже их детей и внуков, и к которым он прикипел крепко и намертво. Это был завод, где он родился как специалист, где его считали человеком-легендой за большой трудовой стаж и ещё больший профессиональный опыт. А там, в Старом Осколе, — неизвестность. Стоит ли так круто ломать свою жизнь, когда до пенсии осталось всего десять дней?! Его сомнения разрешил давний друг и товарищ Геннадий Ведерников, уже занимавший высокий пост и пригласивший к себе поговорить. Два стакана крепкого чая, кремлёвские сушки — и... 14 августа 1987 года Виктор Гаркуша оказался на Оскольском электрометаллургическом комбинате.

— Когда я увидел ОЭМК, у меня, как говорится, челюсть отвисла, — рассказывает Виктор Михайлович. — Такой высокой степени автоматизации я никогда и нигде не встречал. На тот момент самые лучшие в России блюминги были в Челябинске, однако оператор ни на минуту не мог оторваться от управления ими. Можете себе представить, как я удивился, увидев пост управления № 8 дуо-реверсивной клетью стана-700 на ОЭМК? Для меня это был нонсенс: оператор спокойно встаёт, отходит в сторону, а прокатка продолжается! Потом я на этот пост всех гостей водил, любил их удивлять.

Каждое утро на нижнем этаже техуправления, в так называемом «бункере», под руководством главного инженера Виктора Гаркуши собирались «на разбор полётов» главные специалисты комбината, заместители начальников основных цехов по технологии. Всю информацию, замечания и планы по всем объектам предприятия Виктор Михайлович заносил в свой блокнот, поэтому никогда ничего не забы-

вал. Уже потом, когда его провожали на заслуженный отдых, один из директоров, шутя, признался: «Самая большая мечта у нас была — как бы украсть у Гаркуши его блокнот!»

На ОЭМК он включился в работу с ходу, просто окунулся с головой в проблемы предприятия, стараясь объять всё сразу. Один за другим решались важные, сиюминутные вопросы, но на их месте тут же возникали другие, требующие немедленного внимания. Так было, например, и с шибберными затворами в электросталеплавильном цехе. Моно-блоки, которые тогда стояли в промковшах, управлялись вручную с помощью рычага. Главный инженер решил, что это не дело, нужно внедрять автоматику. Но как? Начальник УАМ Юрий Лубышев, детально изучив вопрос, развёл руками: математически рассчитать программу для действующей системы невозможно, нужны шибберные затворы, которые работают не в вертикальной, а в горизонтальной плоскости. Решили — будем делать! И сейчас в ЭСПЦ шибберные затворы на промковшах работают, как часы. «Причём, — делает акцент Виктор Михайлович, — шибберную разливку хорошо освоили японцы, но они разгоняют машину на стопоре, и только когда пойдёт разливка, включают шибберный затвор. Наши же ребята освоили запуск сразу с шиббера и так до сих пор работают.

Кстати, именно переход на шибберные затворы позволил Оскольскому комбинату в кратчайшие сроки — всего за два года — освоить выпуск шарикоподшипниковой стали, качество которой в первое время абсолютно не устраивало потребителей.

В 1989 году, вспоминает Виктор Михайлович, на Саратовском ПЗ-8 проводилось большое совещание российских производителей подшипников, куда из металлургов пригласили только представителей ОЭМК: главного инженера Виктора Гаркушу, начальника технического отдела комбината Бориса Зеличёнку и начальника ЦЗЛ Александра Ереметова.

— Нас тогда просто «раздолбали», — улыбается мой собеседник. — У всех были одинаковые претензии к нашему металлу — это так называемые несплошности и неметаллические включения. И только наша совместная напряжённая работа позволила исключить эти дефекты из шарикоподшипниковой стали. В частности, шибберные затворы помогли нам поддерживать необходимый и очень жесткий уровень металла в кристаллизаторе. Конечно, добиться этого было невероятно сложно, но зато потом у нас не было брака. Уже через год все отечественные подшипниковые заводы стояли в очередь за оскольским металлом, а в «бартерные» времена шарикоподшипниковую сталь называли валютой и продавали только за деньги.

В конце 80-х и начале 90-х Оскольский электрометаллургический комбинат был единственным предприятием, где велось строительство. Несмотря на трудные перестроечные времена, когда все заводы страны испытывали проблемы со сбытом продукции, на ОЭМК возводили новый огромный цех по производству металлопроката мелкого и среднего сорта — стан-350. Как это удавалось руководству комбината — отдельный разговор. Виктор Михайлович был одним из тех специалистов, кто появился на Оскольском комбинате как раз в тот момент, когда решалась судьба стана — каким ему быть.

— Стан рассчитан на один миллион тонн проката в год, однако мощностей для отделки проката было мало, — замечает он. — Тогда и появился контракт на дооборудование стана, а это вся автоматика плюс отделочное производство: правильные машины, станки «Кизерлинг»... Конечно, это было и дорого, и не очень удобно — размещать дополнительное оборудование на уже имеющихся площадях. По-настоящему надо было, как показала жизнь, ещё один цех проката строить, а тогда все кричали и возмущались: «Что вы делаете? Это такие большие деньги!»

Виктор Михайлович привык работать честно, выкладываясь по полной, его всегда и всё касалось — не было таких моментов, когда он старался сделать вид, что это не его проблемы. Так было и со станом-350 на ОЭМК, когда Гаркушу поставили во главе строящегося цеха и он вместе с другими специалистами боролся, как могло показаться кому-то со стороны, за каждую «мелочь». Но именно эта «мелочь» впоследствии могла стать главной причиной больших неприятностей. Виктор Гаркуша это знал. А потому доказывал, переубеждал, просил, ругался, требовал...

Послесловие

— Когда я пошёл на пенсию, у меня появилось время читать, — радостно и удивлённо признаётся Виктор Михайлович. — И получать от этого удовольствие. Иногда бывает такой «жор», что я почти всю ночь могу провести за книгой. В основном, люблю исторические книги. Раньше некогда было, только телевизионные новости смотрел да газеты пролистывал, а сейчас открываю для себя целый мир.

Но не это увлечение стало главным для такого энергичного и деятельного человека, как Виктор Гаркуша. К своему изумлению он вдруг понял, что его неудержимо влечёт работа на земле. Пожалуй, заговорили гены, доставшиеся от деда. Начав вплотную заниматься садоводством на собственной даче, прокатчик Виктор Гаркуша и здесь применил тот же подход, что и на производстве. Для начала он завёл в компьютере специальную папку, куда стал заносить всю полезную информацию, которую, в основном, узнавал через Интернет. «Нельзя ничего сделать, если нет хорошей документации, — уверен он. — А металлургия это или сельское хозяйство — без разницы. Например, чтобы грамотно ухаживать за деревом, надо хорошо знать его конструкцию, что и как работает. И

Виктор Михайлович начал мне увлечённо рассказывать про корневую систему яблони и груши. Кстати, в своём саду он придумал и сделал специальную систему полива, чтобы вода не разливалась по земле, а уходила вглубь, питая корни деревьев. Он выращивает такие крупные вишни, что все вокруг уверены — это черешня. А ещё на его дачном участке прекрасно растут грецкий орех, японская айва, крупный боярышник, калина, гибрид крыжовника со смородиной — подарок друга и коллеги из Германии Йозефа Конраца... «Каждый труд должен приносить прибыль», — этому правилу Виктор Михайлович следует всю жизнь. Потому, пожалуй, так кропотливо, можно сказать, въедливо он изучает всё, чем в данный момент занимается. Чтобы не бессмысленная физическая работа, а труд в удовольствие и с пользой. Чтобы фрукты не как у всех, а самые лучшие. Он занимается садоводством всего шесть лет, но, кажется, может дать фору многим опытным садоводам.

Привычка всё записывать и планировать сохранилась у Виктора Гаркуши по сей день. На рабочем столе всегда лежит бумага, где чётко расписано, что нужно сделать сегодня, завтра...

— Нельзя, чтобы не было плана, — уверен мой собеседник. — Я привык к чёткому распорядку дня, и мне так легче. Это помогает и дисциплинирует, к тому же никогда ничего не забудешь.

Впрочем, и сейчас, отойдя от дел, Виктор Михайлович не перестаёт интересоваться вторым прокатным цехом и комбинатом, ставшим ему родным. Одно время он даже опасался, что после приватизации, когда у предприятия появился хозяин, всё изменится, что «такой цветок, как ОЭМК, погубят». Но, увидев документы о дальнейшем развитии предприятия, о реконструкции не только основных, но и вспомогательных цехов, успокоился. Понял, что и акционеры, и управляющий директор комбината Андрей Угаров выбрали верный курс.

— Я подумал: да, за дело взялись деловые люди, профессионалы, — говорит Виктор Гаркуша. — Вот поэтому и 3 миллиона тонн стали в прошлом году выплавляли, а иначе этого не получилось бы. Знаете, такого комбината, как ОЭМК, нет в России, что не очень удивительно. Но ведь такого комбината нет и в Европе! И, наверное, теперь уже не будет...

Сегодня, когда все вокруг с тревогой говорят о наступивших тяжёлых временах, о кризисе в мировой экономике, Виктор Михайлович убеждён, что мы сможем переломить эту ситуацию. Во-первых, нашей стране нужно хорошо развитое сельское хозяйство, для чего имеются все возможности — вон сколько земли вокруг, только обрабатывай. А вторая составляющая успеха — крепкая христианская вера. Именно она поддержит и выведет русский народ на правильный, верный путь.

На отметке высокого мастерства

*Татьяна
Караетян*

Почти 47 лет в отрасли — таков трудовой стаж менеджера по контрактам ОЭМК Юрия Затакового! «Столько, наверное, не живут, — с улыбкой говорит он. — Целая жизнь отдана производству». В это трудно поверить, потому что уже при первом знакомстве с Юрием Анатольевичем понимаешь: возраст — понятие относительное. В нём столько обаяния и душевной энергии, которой позавидовал бы любой молодой человек!

Он — заслуженный металлург РФ, ветеран труда. В 1997 году был награждён премией Правительства РФ в области науки и техники, в 2005-м — медалью «За заслуги перед городом Старый Оскол». Среди других его поощрений — Почётная грамота и благодарности комбината, Почётная грамота главы администрации Старооскольского городского округа. В 2008-м стал победителем конкурса УК «Металлоинвест» «Человек года».

На комбинате Юрия Затакового называют металлургом от Бога. Харизматичная личность, интеллект, редкий профессионализм в области сталеплавления, строгий, но справедливый учитель...

Юрий Анатольевич был приглашён на ОЭМК 30 лет назад, когда комбинат только строился. Опытного специалиста, сделавшего успешную карьеру вначале на Челябинском металлургическом заводе, а затем и на Череповецком, назначили начальником сталеплавления участка ЭСПЦ. На работу его принимал главный инженер комбината Валентин Кудрявцев, и сегодня Юрий Затаковой хорошо помнит один профессиональный спор. Когда он не очень



хорошо отзывался о технологии, внедрённой на Волгоградском металлургическом заводе «Красный Октябрь», Валентин Семёнович его грубо осёк, приведя народную мудрость, что каждый кулик своё болото хвалит. А напоследок добавил: «В Осколе мы создадим свою школу металлургов».

— Он оказался прав, — считает Юрий Затаковой. — Нынче можно говорить о сложившейся за 25 лет уникальной оскольской школе металлургов.

Юрий Анатольевич тоже приложил немало усилий к её созданию. Был и мастером, и старшим мастером участка электропечей, трудился в должности главного сталеплавыльщика комбината... В качестве менеджера активно участвовал в подготовке к заключению и в реализации контрактов на поставку металлургических агрегатов для ЭСПЦ. Руководил группой по строительству важных объектов технического перевооружения цеха, принимал непосредственное участие в переговорах с иностранными фирмами по заключению контракта на строительство агрегата комплексной обработки стали № 3 и третьей установки циркуляционного вакуумирования. На его счету 42 рацпредложения, которые реализованы в ходе капитальных ремонтов электросталеплавыльных печей и машин непрерывного литья заготовок.

— Специалистов такого уровня, как Затаковой, я не встречал в чёрной металлургии и считаю, что у него действительно дар Божий, — высказал своё мнение заместитель главного инженера Владимир Виноградов. — И то, что ему дано свыше, он воплощает в производство.

Юрий Затаковой признаётся, что для него до сих пор самыми любимыми агрегатами в ЭСПЦ остаются электропечи, ведь именно с ними связаны самые трудные и в то же время яркие события в трудовой биографии.

— Варить сталь нелегко, — начинает он свой рассказ. — И мы всегда гордились, когда всё получалось, хотя поначалу терпели фиаско, не без этого. Кстати, как я попал в металлургию? Сейчас точно не помню, но, кажется, после девятого класса, учитель повёл нас на экскурсию в литейный цех. Из вагранки чугун был вылит в небольшой ковш, его разливали в формы. А чугун содержит много углерода, и летящие от него искры похожи на фейерверк. Когда

в сумерках эти «звёзды» рассыпаются в разные стороны — картина захватывающая! Нас поразило увиденное, и мы дружно решили связать свою жизнь с металлургией.

Юрий Анатольевич — сибиряк. Родился в городе Кемерово, там же в 1957 году окончил с серебряной медалью школу. Тогда, в советские времена, это давало возможность поступить без экзаменов в вуз. Выбрал Сибирский металлургический институт в Новокузнецке, факультет «Электросталеплавыльщики стали и ферросплавов». Окончив его с отличием в 1962 году, выбрал и место работы — Челябинский металлургический завод. Здесь как раз начиналась первая в электросталеплавыльщика серьёзная модернизация производства, впервые в России шло освоение обработки стали синтетическими шлаками, производство электростали с использованием жидкого полупродукта, опробовался процесс вакуумирования. Юрий Затаковой считает настоящим везением то, что он попал на предприятие с самой современной на тот период технологией производства стали. На этом заводе Юрий Анатольевич прошёл все ступеньки роста от подручного сталевара и выше. Изучил и освоил выплавку нержавеющей стали, что не каждому под силу, металла для авиационной и оборонной промышленности...

По семейным обстоятельствам из Челябинска пришлось уехать в Череповец. И здесь работа захватила его новизной. На металлургическом заводе в то время велась непрерывная разливка стали в большом промышленном масштабе. Тогда уже на предприятии имелись большегрузные 100-тонные электропечи, шло освоение уникальных электротехнических сталей — релейных, динамных, а также металла для газопроводов северного исполнения. Впервые, тоже в промышленном масштабе, проводилась вакуумно-аргонная обработка, которая сегодня, по прошествии 30 лет, вновь стала развиваться в металлургии.

В Череповце Юрий Анатольевич проработал до 1978 года, был уже заместителем

начальника цеха. Но его очень заинтересовало известие о строительстве в Старом Осколе электросталеплавыльщика комбината с современными технологиями.

— Поскольку у меня уже был солидный опыт работы на большегрузных печах, мой приезд оказался в какой-то мере своевременным и полезным, — считает он. — Я появился на ОЭМК, когда электросталеплавыльщика цеха, да и контракта на его строительство ещё не было, имелась лишь предварительная документация. Поэтому весь ЭСПЦ, можно сказать, прошёл через мои руки. Ещё до заключения контракта с немецкой фирмой «Крупп» нам удалось кое-что в нём усовершенствовать, как подсказывал практический опыт.

Два года вместе с другими специалистами Юрий Затаковой находился в Германии на приёмке оборудования. Это тоже позволило, что называется, до косточек узнать агрегаты, на которых предстояло работать. До сегодняшнего дня он благодарен за это судьбе. Знание технологии по своей

специальности плюс доскональное знание оборудования очень здорово помогло в дальнейшем, помогает и сейчас. Самое трудное время, связанное с выходом цеха на проектную мощность, коллектив пережил вместе с Затаковым.

— В конце семидесятых в этом сельскохозяйственном крае металлургов практически не было, — вспоминает Юрий Анатольевич. — Когда на комбинате начали осваивать электросталеплавыльщика производство, пригласили нас, с десятком специалистов со всего Союза. И мы обучали наших «крестьян», пусть они простят меня за такое сравнение. Досталось и мне как начальнику сталеплавыльщика участка, и моему хорошему помощнику, ныне директору по производству Ивану Потапову, который тогда работал старшим мастером

Юрий Затаковой, менеджер по контрактам,
Пётр Кузнецов, начальник УКСиР,
Олег Комаров, начальник ЭСПЦ,
Николай Шляхов, главный инженер комбината



электропечей. Вообще, люди на производство пришли хорошие. Но металлургом в один день не становятся. Жарко, опасно, какая-то неприятность, авария— всё это оказывало на них своё влияние. И пока мы с Потаповым личным примером не заинтересовывали и не показывали, сами они боялись что-то делать самостоятельно. Но этот трудный этап мы преодолели. Радует, что сегодня наши специалисты непревзойдённые по уровню мастерства. Многие иностранцы отмечают: таких знающих сталеваров, разлильщиков, технологов, электриков, механиков, как на ОЭМК, они ни на одном заводе не встречали. Представители зарубежных фирм—поставщиков оборудования доверяют оэмовцам вести дела практически самостоятельно: наладку, опробование, освоение...

— Становление ЭСПЦ я прошёл с Юрием Анатольевичем, — рассказывает директор по производству ОЭМК Иван Потапов. — Человек высочайшей организованности. Научил меня не относиться к мелочам ни один штрих в работе. Помог понять систему доведения заданий до персонала. Он вообще был очень чётко в своих действиях. Его дважды снимали с должности начальника участка и дважды восстанавливали. Сначала — главный инженер Валентин Кудрявцев, потом директор Алексей Угаров. Юрий Анатольевич — немного прямолинейный. Там, где можно было сгладить шероховатости, он шёл напролом. Это от переизбытка сил и знаний. Равных ему специалистов найти было трудно. Он вложил всю свою душу в становление ЭСПЦ. До сих пор выполняет на комбинате важные технические работы.

— Когда к нам приезжали представители западногерманской фирмы «Фукс», то сказали, что Юрия Затакова знают уже больше 20 лет, ещё по первому контракту, — продолжает заместитель начальника ЭСПЦ по выплавке Вадим Коберник. — И они отметили: «Он такой дока в металлургии! При приёмке оборудования

в Германии предъявлял к нам большие требования». Юрия Анатольевича знают и ценят как специалиста многие российские и зарубежные партнёры. Я тоже считаю его своим учителем. Это человек, который не жалеет себя. Даже если он работает последние минуты, то всё равно будет выполнять всё до конца, думать о перспективе, ничего на тормозах никогда не спускает, очень ответственный и требовательный, грамотно анализирует возникающие проблемы, принимает правильные технические решения.

Для любого специалиста в любой профессии принцип должен быть один — постоянно учиться, считает Юрий Затаков. А если человек хоть на один день начинает отставать от современных тенденций и не пополняет свои знания, то значит, как профессионал просто умер. Сам Юрий Анатольевич признаётся: интерес к знаниям, ко всему новому — для него уже внутренняя потребность.

— И производство не должно оставаться на одном уровне, — возвращается к главной теме Юрий Анатольевич. — Чтобы догнать мировые тенденции, на комбинате проводим модернизацию и техническое перевооружение. Алексей Алексеевич и Андрей Алексеевич Угаровы сделали очень многое для постоянного движения вперёд. Модернизацией мы занялись с первого дня работы ЭСПЦ. Ведь специалистам-практикам очень хорошо видно, что не так было сделано уже при строительстве цеха. Начинали с мелких узлов, которые позволяли повысить производительность труда и агрегатов, затем перешли на более крупное оборудование. На сталеплавильных печах, например, в последние годы появились мощные трансформаторы, установлены так называемые дополнительные или альтернативные источники ввода энергии — газокислородные модули. То есть ДСП сегодня выведены на достаточно высокий уровень. Думаю, в России, кроме ОЭМК, такого ни у кого нет. Достаточно сказать, что когда я работал в Череповце, продолжительность плавки в

электросталеплавильном цехе была 4 часа 30 минут. Сегодня в нашем ЭСПЦ она составляет 80–90 минут. Конечно, подобная модернизация — очень дорогое удовольствие: это миллионы евро! Но такие затраты себя оправдали, масштабные мероприятия по модернизации позволили сделать значительный скачок в увеличении производства стали. С проектной мощности ЭСПЦ — 1 миллион 450 тысяч тонн в год — сегодня мы шагнули к трём миллионам. В своё время пришлось долго всех убеждать в необходимости строительства АКОСов. В первоначальном проекте их не было, и цех работал неэкономично: зря расходовали электроэнергию, жгли материалы и так далее. С приходом на комбинат Алексея Угарова всё стало меняться. Нам удалось сначала убедить его, а потом ему убедить более высокие инстанции. И ОЭМК закупил первые агрегаты для внепечной обработки стали. За счёт того, что часть процесса из электропечей была вынесена в эти два АКОСа, они дали увеличение производства в 350 тысяч тонн в год! Почему сегодня мы пустили третий агрегат и уже ведём речь о четвёртом АКОСе? Чтобы не 55, как сегодня, а все сто процентов металла пропускать через печь-ковш, снизить издержки производства и себестоимость стали.

В достижении такого результата большую роль, несомненно, сыграл и человеческий фактор, убеждён мой собеседник. В ЭСПЦ и на комбинате очень много молодых высококвалифицированных специалистов, заинтересованных в своей работе, и это самое ценное.

— Не могу утверждать, что квалификация — первое дело, — говорит Юрий Анатольевич. — Если техника плохая, любой подкованный в своей профессии человек не сможет достичь суперрезультата. А союз квалификации и техники — это примерно то, что сегодня есть в ЭСПЦ. Поэтому цех и вышел на такие высокие рубежи. Я

с молодёжью работаю с удовольствием. И чувствую уважительное отношение к себе. Главное, что перенимаю от молодых, — жизненное, работоспособность — это в них мне очень импонирует.

— Что Вас может отвлечь от металлургии? — спрашиваю своего героя.

— Да теперь уже ничто, — смеётся он. — Металлургия во мне засела так глубоко, ни на что её не променяю. Да и поздно менять. Единственное, от всего отвлекаюсь на рыбалке. Работать приходится с утра до ночи, домой возвращаюсь, чтобы поспать и немного отдохнуть. У нас напряжённое производство, чем-то надо жертвовать. Жена Валентина Анатольевна к этому уже привыкла. Она работала диспетчером комбината, сейчас на пенсии. Дочь Наталья и внук Артём живут в Санкт-Петербурге. Самая большая радость для нас, когда они приезжают в гости.

— Сегодняшнее время для меня самое интересное, — признаётся напоследок Юрий Затаков. — Потому что сейчас мы творим, создаём. Это со стороны кажется так просто: построили печь-ковш и всё. А её сначала нужно построить в голове, продумать каждую деталь, ведь всё надо выполнить в действующем цехе. В чистом поле значительно проще строить. Там есть наработанные стандарты, а здесь требуется на имеющейся площади, если грубо сказать, влезть в имеющиеся возможности. Я считаю, все специалисты из моей группы — самые настоящие творцы. У меня очень хорошие помощники из ЭСПЦ, УАМ, управления главного механика. Нам приходится решать сложные задачи. На каждом этапе внедрения нового оборудования идёт активное обсуждение, доказательство преимуществ. И мы добиваемся своей цели — делаем так, чтобы все усовершенствования проходили безболезненно и без потерь производства, а современные высокопроизводительные агрегаты служили на пользу комбината.

«Их судьбы сплавлены в одну»

Ирина
Фролкина

Демаковых надо было выпускать на сцену последними. Этот ураганный вихрь, всей мощью обрушившийся на зал ДК «Молодёжный» под флагами холдинга Металлоинвест и ОЭМК, уничтожил в зародыше саму идею соперничества (да простят меня остальные участники конкурса «Крепка семья—крепка Россия!») Это было виртуозное, искромётное, феерическое шоу, во время которого зал и сцена просто захлёстывали друг друга волнами неудержимых, страстных эмоций! Зрители всей своей массой впали в экстаз раньше, чем успели поделиться на группы поддержки! Смеялись, не щадили голосовых связок и ладоней, а в некоторые моменты и вытирали слёзы.



Один раз увидеть в действии семью металлургов Демаковых—и не надо ничего говорить о патриотическом воспитании, демографических и прочих проблемах института семьи. Здоровая, добрая энергетика, прекрасные, одухотворённые лица, удивительная

концентрация талантов и фонтанирующий жизненный темперамент—это всё Демаковы! Династия ОЭМК!

У Николая Павловича, слесаря-ремонтника ЭСПЦ, и его супруги Натальи Егоровны, оператора поста управления

СПЦ № 1, четверо сыновей, один лучше другого! Двое из них—победители турнира Центрального Черноземья по карате 1998 года, трудятся в одном цехе с отцом: Иван—единственный из братьев семейный человек—электромонтёром, Александр—«синий берет» ВДВ, ветеран второй чеченской—машинистом крана. Старший Виктор, который написал все тексточки к сценарию и представил визитную карточку семьи, по призванию—артист, композитор, поэт, мастер художественного слова, лауреат Грушинского фестиваля самодельной песни 2003 года, победитель фестиваля «Оскольский медведь—2005», автор гимна военно-космических сил и семейного гимна Демаковых. Младший Василий окончил технический лицей № 22, как и его старшие братья,—каратист. Основатель династии Павел Иванович Демаков—давно на заслуженном отдыхе. Он гордится тем, что его наследник Николай за отличную работу на ОЭМК был награждён Почётной грамотой администрации Старого Оскола, Благодарственным письмом руководства холдинга. Гордится тем, что четверо его внуков—как на подбор: орлы, трудяги, надежда и опора всего демаковского рода.

Визитная карточка семьи, на подготовку которой ушло всего десять дней, захватила зрителей с первых секунд. Уморительные кадры телесюжета о семье металлургов вызвали в зале взрыв хохота. Под музыку из кинофильма «Джентльмены удачи», копируя одну из его сцен, на экране—всё семейство любителей зимнего плавания, включая Наталью Егоровну. В купальных костюмах трусцой—к проруби. Крича и смеясь, растирают друг друга снегом. В ускоренном темпе по очереди—с головой в ледяную купель. Последний «морж» вынырнул, держа за плавники огромного трепыхающегося карпа. Когда поцеловал рыбку в морду и бросил её на снег, зал буквально взревел! Тут бы—пробкой из воды, а он ещё и рыбачит!..

Театр миниатюр Демаковых прошёлся по самым чувствительным струнам наших душ. Наталья и Николай прямо на сцене неподражимо сыграли жемчужную свадьбу—30-летие супружеской жизни. Всё было к месту, всё было подано так тепло, по-человечески: и крики «Горько!», и марш Мендельсона, и забавный по содержанию, замечательно исполненный дуэт супружеской пары, и стихи сына:

*«...Огнём любви мы все пылаем,
Кто был раз в жизни молодым.
Любовь Натальи с Николаем
Не улетучилась, как дым.
И после свадьбы комсомольской
Сшибали пробки с потолков,
И по дороге приоскольской
Вёл Демакову Демаков.
Вёл Николай свою Наталью,
Как май с собой ведёт весну,
И вот теперь оскольской сталью
Их судьбы сплавлены в одну...»*

На этой свадьбе, что называется, «погулял» весь зрительный зал!

И новый взрыв эмоций—представление Демаковых-младших. Военная форма, приёмы карате, динамичный этюд о защитниках Родины. И на этом фоне, на экране—фотографии предков, в честь которых были названы сыновья. Виктор назвал имена своих дедов:

—Василий Васильевич—с кавалерийским корпусом прошёл от Москвы до Берлина, был ранен, кавалер орденов Славы и Красной Звезды.

Александр Дмитриевич—орденов не счесть, потерял руку под Смоленском.

Александр Павлович—геройски погиб в боях под Смоленском.

Иван Фёдорович—Георгиевский кавалер, кавалер орденов Славы, прошёл три войны, в 1943 году вернулся на родину без ног...

Мы помним! Мы гордимся!—без лишних слов разволновал до слёз аудиторию внук прославленных воинов.

Затем нам были представлены избранницы сыновей в подвенечных платьях. Минутная мизансцена под звуки вальса, и зал верит словам вторящих друг другу парней: «Наташа, Оксана, Алёна, Елена,—прекраснее девушек нет во Вселенной. Мы любим вас, милые, добрые наши, Елена, Алёна, Оксана, Наташа. Останется каждый навеки влюблённым в Наташу, Оксану, Елену, Алёну...»

Был и демаковский народный хор с гармошкой, трещётками, и выставка прикладного искусства, и стенд с 30-ю дипломами и грамотами от руководства комбината, города, воинских частей, где служили сыновья, Евро-Азиатской Федерации боевых искусств и так далее. Были частушки четырёхлетней внучки с прабабушкой Зинаидой Ивановной и трогательная, благоговейная сцена обращения детей к родителям, когда каждая женщина в зале невольно промокнула глаза. Ещё бы: такая отборная гвардия с

.....
 Семья Демаковых

огромными букетами в руках опустилась на колени перед отцом и матерью с проникновенными словами любви! В стихах и музыке Виктора Демакова прозвучало много каких-то ключевых, кодовых, не затёртых фраз, на которые самым сокровенным и потаённым отзывалась душа.

*«Законы жизни каждому знакомы.
 Нам всё даётся с боем и трудом.
 Но все мы по рождению Демаковы,
 Один у нас на всех и стол, и дом...»*

Остальные строки семейного гимна этого редкостного родственного клана утонули в буре оваций.

28 марта 2009 года в ДК «Горняк» прошёл зональный этап конкурса «Крепка семья — крепка Россия», в котором приняли участие шесть семей из Старого Оскола и Губкина. Их приветствовали заместитель главы администрации Старооскольского городского округа Юрий Ромашин, протоиерей Никита Заречный и председатель



жюри, начальник управления медицинских проблем семьи, материнства, детства и демографической политики департамента здравоохранения и социальной защиты населения Белгородской области Наталья Зернаева.

Объявляя результаты, она не могла скрыть эмоций:

— Члены жюри ознакомились с семейными выставками и поражены тем обилием информации, которым владеют семьи-участники конкурса: глубокое знание родословных! Масса увлечений и заслуг! Но путёвку-рекомендацию в финал областного конкурса получила семья металлургов ОЭМК Демаковых. Это решение было принято без обсуждения — единогласно!

На этот раз зал «Горняка» стоя рукоплескал передовику производства ведущего цеха ОЭМК Николаю Павловичу Демакову,

его супруге, добросовестной труженице первого сортопрокатного Наталье Егоровне и четырём их сыновьям. В честь 30-летия со дня рождения семьи супругам от имени главы администрации Старооскольского округа была вручена Почётная грамота.

Традиционная акция «Крепка семья — крепка Россия» проводится в нашей области не первый год, но такого явления, как семья металлургов Демаковых, не припомнили даже бывалые работники культуры.

Завершая праздник, Наталья Зернаева искренне сказала:

— Мне хочется пожелать, чтобы слова, прозвучавшие в авторском гимне замечательной семьи металлургов с ОЭМК: «Истина вечная: семья моя — моя броня!», стали девизом всех семей Белгородчины! Такие редкие семьи — мощное «зарядное устройство» для всего общества!..

Я — металлург!

Татьяна
Каратаян

В 1987 году фотография парня с простодушной, но удивительно обаятельной улыбкой, облетела страницы местных и даже центральных газет. О сталеваре электросталеплавильного цеха ОЭМК Сергея Забалдина, в числе первых на комбинате удостоенном звания «Почётный металлург», узнала вся страна. Уже тогда отмечали: «Он — признанный лидер среди электросталеплавильщиков предприятия. Металл, выплавленный бригадой Забалдина, отличается высоким качеством», «у молодого металлурга есть тот особый «почерк», по которому сразу видно мастера».

Более двух десятков лет минуло с тех пор. И снова коллеги оценили высочайший уровень его мастерства и личный вклад в развитие сталеплавильного производства комбината. В 2008 году сталевара установки внепечной обработки стали Сергея Забалдина назвали победителем конкурса УК «Металлоинвест» «Человек года».

Варить сталь — нелёгкое мужское ремесло. Оно требует от человека хорошей профессиональной подготовки, выдержки, силы воли, несуетности характера. Трудно сказать, догадывался ли паренёк из Златоуста Сергей Забалдин об истинной сложности выбранной профессии, когда в середине семидесятых поступил в металлургический техникум, «чтобы выучиться на подручного сталевара». Но он с детства мечтал, как и многие мальчишки в знаменитом городе на Урале, работать на металлургическом заводе, который находился в пяти минутах ходьбы от дома. Неподдельный интерес к производству подогрелся желанием овладеть секретами



именитых златоустовских мастеров, чьё качество металла известно всей стране.

Однако дорога к цели оказалась для Сергея не такой уж и лёгкой. Настоящего

пороху он понюхал в мартеновском цехе, куда его поначалу определили ковшевым. В первые месяцы вдосталь пришлось помахать метлой и лопатой. Именно с этими нехитрыми орудиями труда подступал новичок к печи. И хотя в цехе с устаревшим оборудованием, где многое пришлось выполнять вручную, физически было тяжело, духом не падал. В то время так начинался путь в металлургию у большинства заводчан.

После службы в армии, в 1980 году, Сергей Забалдин вернулся на завод, но не в мартеновский цех, а попросился к электропечам подручным сталевара. Правда, тогда настоящее испытание ему устроила невыносимая августовская жара. Вокруг — пекло, тем более — у раскалённых печей, а он — в тяжёлой войлочной робе.

— Я приходил в цех и всякий раз думал: «Ну, всё, ещё одну смену и уволюсь!», — вспоминает Сергей Викторович. — Однако переборол себя, потихоньку втянулся. А, может, и второе дыхание открылось...

Металлурги говорят: качественному сталеварению нельзя научить, ему можно научиться. Причём, если есть желание самосовершенствоваться, перенимать опыт у старших коллег, всё время ставить для себя определённую планку и брать высоту, несмотря на невероятные трудности. Сергей Забалдин оказался хорошим учеником. Он не только штудировал специальную техническую литературу, но и внимательно присматривался к работе опытных мастеров, по крупицам впитывал их знания. По окончании смены не спешил уходить из цеха, наблюдал, как начинают свою трудовую вахту другие сталеплавильщики. Уяснил сразу: работа у печи — коллективный труд. Настоящий успех к бригаде приходит, если каждый не ограничивается кругом своих обязанностей, а помогает своим товарищам.

За прошедшие четыре года в коллективе оценили мягкий, сговорчивый характер Сергея и завидную работоспособность. Его называли лучшим среди молодёжи,

а портрет помещали на заводскую Доску Почёта.

Пришло время, когда он решился поменять родной город на Старый Оскол.

— Женился, родились детишки, а с жильём в Златоусте были проблемы, — объясняет Сергей Забалдин. — Знакомые посоветовали отправить запрос на строящийся Оскольский электросталеплавильный комбинат, о котором уже тогда говорили как о предприятии больших перспектив и возможностей. Я так и сделал. С ОЭМК мне прислали вызов, гарантировали, что в течение полутора лет выделят квартиру.

В 1984 году 26-летний сталевар приехал на комбинат.

— Тогда я был начальником участка ЭСПЦ, мы набирали специалистов в цех, приглашали на собеседование, — рассказывает менеджер по контрактам Юрий Затаковой. — Помню, сначала сказал Забалдину: «Ты, Сергей, конечно, металлург, но нам не подходишь. Потому что пришёл от маленького «горшка». Я имел в виду небольшую электропечь. Ведь существует очень большая разница между так называемой большегрузной металлургией и малой: это как небо и земля. Тем не менее, со старшим мастером электропечей Иваном Потаповым мы посоветовались и решили Забалдина принять. Видим: мужик грамотный и, что нам больше всего понравилось, — очень скромный, знания и опыт есть, а он не кичится этим, не выставляет себя напоказ. Лично я таких людей уважаю.

— Когда я впервые зашёл в ЭСПЦ, там только монтировали первую печь, и у меня глаза на лоб полезли от удивления, — смеётся Сергей Викторович. — Посмотрел, ничего себе «котелок» — тонн 150, наверное! А у нас в Златоусте электросталеплавильный цех был старый с небольшими 10-тонными печами. На ОЭМК мне предлагали пойти в ЭСПЦ сталеваром, но я отказался, реально оценивал свои возможности, потому что психология у меня была ещё настроена на

маленькую печь. Решил, что лучше поработать подручным, подучусь. А учиться было у кого. Александр Птуха, Юрий Казанцев, Валерий Шицов в то время в ЭСПЦ считались самыми опытными металлургами. Вместе с ними мне доверили почётную миссию — выплавить первую оскольскую сталь. Это был настоящий праздник! Искренняя вера в светлое будущее, в мощь нашего предприятия! Вокруг царил такое воодушевление, все радовались, обнимали друг друга.

Для них, молодых энтузиастов, всё казалось интересным: и освоение нового оборудования, и становление коллектива... В цехе до сих пор существует жёсткий отбор. Не все выдерживают нагрузок, отсеиваются слабые и те, кому не ведомо чувство локтя.

— Хотя нам тогда было намного труднее, — считает Сергей Забалдин. — Новую технологию осваивали методом проб и ошибок. На первой печи, где я работал подручным сталевара в бригаде моего земляка Валерия Шицова, сначала сжигалась футеровка — пять плавов и стен нет. Приходилось их выкладывать и подваривать самим вручную. А сколько аварий пережили в первый год! Набивали шишки, заодно закалялись, приобретали навыки.

Сергей Забалдин пускал и вторую ДСП, и третью. При пуске третьей печи произошёл внезапный выброс раскалённого металла. Пламя окатило Сергея Забалдина с головы до ног, на нём загорелась «роба». С сильными ожогами его увезли в больницу. После лечения в стационаре врачи советовали ему оставить работу. Сергей Викторович вернулся на производство, хотя многие после подобных неприятностей, как правило, расстаются с профессией. Вот тогда сталевар понял, чтобы печь была управляемой, к ней нужен особый подход.

Кстати, на ДСП №3 Сергей Забалдин трудился дольше, чем на других печах. Когда ему доверили руководить сталевар-

ской бригадой, прежде всего, начал воспитывать у ребят чувство коллективизма, так как считал, что на таком сложном производстве не обойтись без взаимопомощи, взаимозаменяемости, доброжелательного отношения друг к другу. Сергей неназойливо, но твёрдо определял порядок работы. Каждый в бригаде знал, что он сам станет рядом, поможет, покажет, и всё это дружелюбно, без злобы и раздражения. Многие коллеги восхищались этим умением незаметно, но умно и твёрдо управлять коллективом.

Неизвестно, что больше повлияло на быстрый профессиональный рост молодого металлурга: жизненный опыт и высокий уровень мастерства первой знаменитой плеяды сталеваров, в которую входил его наставник, или стремление найти свой путь в металлургии. Уже тогда настоящий русский богатырь Забалдин отличался недюжинной силой, выносливостью, неслыхаемым стремлением к новому и особой ответственностью. В своей профессии, по признанию других металлургов, он достиг вершин мастерства. Вот почему в 1996 году Сергею Викторовичу как передовому сталевару доверили первый агрегат комплексной обработки стали.

— Работать на АКОСе очень интересно, — улыбается мой герой. — Из печей выходит своеобразный полуфабрикат. А на агрегате мы имеем возможность получить из него настоящий качественный металл. Кроме того, АКОС увеличивает объём выхода стали, экономит электроэнергию, позволяет значительно расширять сортамент.

Коллеги отмечают, что у Сергея Забалдина есть так называемое чувство металла. Чувствовать любую перемену в металле можно лишь тогда, когда начнёшь относиться к нему с уважением. С опытом приходит ещё особая интуиция. Она и помогает Сергею Викторовичу чётко и безошибочно управлять агрегатом.

Технический процесс, состоящий из продувки металла, удаления из него

водорода и металлических включений, скрыт от человеческих глаз. Работу прибор фиксирует лишь экран монитора. Вот где необходимо то самое «чувство металла». Со сталью Сергей Викторович «общается» через небольшое рабочее окно и по внешнему её виду определяет, как идёт процесс. Через окно подаются различные добавки. Чтобы получить ту или иную марку стали, требуется от сорока минут до полутора часов. За смену — 10 плавов. А одна плавка — это в среднем 150 тонн металла. От того, какая сталь на АКОСе, зависит разливка. Значит, каков специалист на АКОСе, таково и качество металла.

— У нас идёт постоянная отработка технологии. Мы начинали с простых марок стали, теперь освоили самые сложные, — поделился заместитель начальника ЭСПЦ по выплавке Вадим Коберник. — И во всём этом Сергей Забалдин принимает непосредственное участие. Он очень требовательно относится к себе и окружающим. Когда работает Забалдин, мы спокойны, знаем: с металлом всё будет в порядке. В конце уходящего года впервые в цехе получено 3 миллиона тонн стали. В этом тоже заслуга сталевара Забалдина. Сейчас пустили в работу новый агрегат комплексной обработки стали №3 производительностью 1 миллион 300 тысяч тонн в год. И снова Сергей Викторович, как говорится, на передовой: его перевели на АКОС №3, где он занимался отладкой монтируемого оборудования, обучением специалистов.

— На работу всегда нужно приходиться особым позитивным настроением, — объясняет секреты своего мастерства Сергей Забалдин. — Любить своё дело, уважать труд других, ко всему относиться с большой ответственностью. Разгильдяйство у нас не проходит. Чуть где-то недоработал, замешкался, можно опоздать на разливку, или будет сбой, значит, прервётся серия, что недопустимо.

— Он — абсолютный пример в работе, — говорит о Забалдине директор по производству ОЭМК Иван Потапов. — Всегда чётко выполняет свои обязанности. Профессионально вырос, освоил всё новейшее оборудование и технологию производства высококачественных марок стали. Наставник молодёжи. Очень скромный, порядочный человек.

— Надёжный, обязательный, честный, трудолюбивый, открытый в работе и с друзьями. У него ребята постоянно набираются опыта, — добавляет сталевар ЭСПЦ Александр Боровенский, один из победителей конкурса «Человек года-2007».

Скромность и несвойственная лидерам такого уровня застенчивость выдают в Сергее Викторовиче человека незлобиво-го. Стать именитым, не перейдя никому дороги и не причинив зла, — такое возможно, наверное, только в металлургии, где в итоге успех дела решают не расчёт и умение подладиться под обстоятельства, а сила характера, порядочность и истинное мастерство. Сила Забалдина в его цельности, считают в ЭСПЦ. Этот человек с простодушной улыбкой представляет собой особый сплав скромного златоустовского паренька и настоящего мастера своего дела, отличного организатора.

— Сергей везёт по жизни, — высказала своё мнение супруга Забалдина Нина Александровна. — На его пути встречаются, в основном, хорошие люди. Наверное, потому, что он сам ко всем относится с уважением. Ребята из бригады к нему тянутся, друзья любят, родные обожают. У Сергея четверо детей и трое внуков. Сын Максим и дочь Ульяна трудятся на комбинате. Сергея на ОЭМК знают многие. Его всегда поддерживает руководство цеха. Требовалась материальная помощь на операцию 12-летнему сыну Богдану, и комбинат помог, и коллектив. Сталеплавыльщики — народ сплочённый!

О себе Сергей Викторович говорит тоже излишне скромно. Вспоминает, что есть и поощрения, но не они главные, а

звание «Почётный металлург». Им он очень дорожит.

2008 год оказался для именитого сталевара дважды знаменательным. 1 августа Сергей Забалдин отметил свой 50-летний юбилей, а в декабре стал победителем конкурса «Человек года». Особых восторгов по поводу последнего события не испытал. Считает: такие конкурсы нужны. Надо заинтересовывать людей, чтобы у них был стимул трудиться ещё лучше на благо родного комбината.

Свободное время Сергей Викторович, как и большинство оэмковцев, любит про-

водить на свежем воздухе: рыбалка, «тихая охота» на грибы, поездки на природу, прогулки по городу...

— Если день проходит, погода нормальная, а я сижу дома, то не нахожу себе места, — смеётся он и снова возвращается к главной теме разговора — работе. — Я даже не представляю себя вне цеха. В нынешнем году исполнится 25 лет, как я работаю в ЭСПЦ. Мог бы, наверное, за это время сделать карьеру. Но я пригнулся на своём месте и очень горжусь тем, что я — металлург.

Быть в нужное время в нужном месте

*Евгений
Евсюков*

Сегодня Василий Матвеевич Смотров сокрушается по поводу того, что в 1957–1959 годах не догадался приобрести хотя бы простенькую «Смену», чтобы зафиксировать свою целинную эпопею. Несомненно, снимки той поры теперь послужили бы прекрасным иллюстративным материалом для книги воспоминаний, над которой работает самый известный фотомастер Старого Оскола.

Письменно изложить эпизоды жизни и работы в Целиноградской области, в Казахстане, куда он 17-летним пареньком добровольно поехал после окончания Острогжского ремесленного училища, — такая идея родилась у Василия Матвеевича после читательского успеха его очерков об освоении целинных земель, опубликованных в одной из местных газет. Как это ни странно, но взаимопонимания с активистами из инициативной группы ветеранов-целинников, которая действует в нашем городе, у Василия Матвеевича не получилось. Слишком разными оказались люди и их интересы.

Свою дорогу в жизнь и профессию Василий Смотров пробивал сам. В 1942-м на фронте погиб его отец, спустя шесть лет умерла мама. Василий и Шура, средняя дочь в семье Смотровых, оказались на попечении своей старшей сестры Марии, жившей в селе Малые Ясырки тогда Щученского, а ныне Эртильского района Воронежской области. С этим селом, кристально-чистой речкой Битюг, лугами и лесными угольями связаны лучшие детские воспоминания Василия, из этих истоков он до сих пор черпает вдохновение для творчества.



Когда после трёх лет пребывания на целине Василий перебрался поближе к родственникам в Воронеж, сестра Шура предложила приобрести фотоаппарат, чтобы вести семейную хронику. Популярный в то время ФЭД помог нашему герою, молодому токаря Воронежского авиазавода, в считанные месяцы пробить-

ся со своими фотоэтюдами на страницы областных газет. В редакции «Молодого коммунар» заметили перспективного фотолобителя и порекомендовали участвовать в фотоконкурсе. Стимулом к совершенствованию стал нечаянный успех — пейзаж, присланный рабкором Смотровым, занял второе место, причём, первое досталось штатному фотографу молодёжки. Близкое знакомство с редакционной кухней — кроме фото Смотров присылал в редакции заметки — привело Василия к мысли поступить на факультет журналистики Воронежского государственного университета.

Логичной стала дорога и в профессиональный клуб «Экспресс», объединявший наряду с фотолобителями лучших фотомастеров Воронежа.

— Здесь мы учились теории, технике съёмки, постановке света, постигали азы композиции, — рассказывает Василий Смотров. — На занятия, проходившие раз в неделю, мы приносили свои работы на заданную тему, которые затем подвергались рецензии. Причём, снимки рассматривались анонимно, без учёта опыта и титула фотографа. Процесс проходил демократично, каждый из нас мог давать оценку работе товарищей и выступать в роли критика.

На основе наших суждений окончательный отбор наиболее удачных работ делали члены художественного совета. Лучшие фото предназначались для ежегодной отчётной клубной выставки. В клуб я пришёл зелёным фотолобителем, а уже на втором году пребывания стал членом художественного совета и принимал участие даже в международных выставках. В 1975 году мою работу отметили в Румынии — я получил медаль Национального артсалона фотографии города Бухареста. Приятно, что это была первая международная награда столь высокого достоинства, заработанная членом Воронежского фотоклуба.

Речь идёт о безупречной в техническом и художественном отношении работе под названием «Грусть», в которой подающий

тогда большие надежды молодой фотомастер запечатлел дворовую собаку, прикованную к цепи и лежащую в обветшавшей деревянной будке.

Примечательно, что сила эмоционального воздействия этого чёрно-белого фото, а также его философский подтекст произвели впечатление не только на международное жюри. Один из снимков попал к Дмитрию Шостаковичу. Сын великого композитора, Максим Шостакович, известный дирижёр, приезжал на гастроли в Воронеж и остановился у своего товарища — дирижёра Воронежского музыкального театра, женой которого была журналистка, работающая в газете «Коммуна». Ей Василий подарил свою конкурсную работу, и, таким образом, Максим Шостакович смог оценить смотровскую «Грусть».

— Господи, — после некоторого оцепенения, увидев висящий в коридоре квартиры снимок, — помыслил вслух Максим, — да это же я сам, посаженный на цепь!

А потом попросил хозяйку, чтобы она за любые деньги уговорила автора снимка изготовить ещё два — для себя и для отца, который очень любил собак и коллекционировал их изображения. Смотров из уважения к Шостаковичам, конечно же, подарил им портрет дворняги.

Главным образом из-за любви к природе и желания решить жилищную проблему Василий Смотров, окончивший к тому времени университет и ставший семейным человеком, принял предложение земляка перебраться в Воронежский государственный заповедник. Там он прожил около двух лет, работая в должности научного сотрудника. Приходилось, в основном, готовить видеоряд для отчётов коллег. Этот этап жизни и творчества теперь уже маститого воронежского фотожурналиста Василия Смотров представлен восхитительными портретами обитателей заповедника, а также картинами природы нашей чернозёмной полосы, которые снималось для души. Работая в заповеднике, Смотров

активно сотрудничал с областными газетами «Коммуна», «Молодой коммунар», где регулярно публиковались его заметки об обитателях лесов, сопровождаемые фотоснимками.

Приезду Василия Смотров в Старый Оскол в 1975 году поспособствовал директор комбината «Электрометаллургстрой» Александр Бабенко. Для фиксации этапов разворачивающегося строительства города и объектов Оскольского электрометаллургического комбината, а также пропаганды стройки в местной и центральной прессе нужен был высококлассный фотожурналист. Коллеги из АПН порекомендовали Смотров, и договор с руководителем Всесоюзной ударной комсомольской стройки состоялся.

— Для меня всё случилось, как в сказке, — вспоминает Смотров. — В Воронеже я на протяжении десяти лет не мог даже захудалой комнатёнки получить. Здесь же в течение месяца предоставили трёхкомнатную квартиру в новом кирпичном доме. Хотя работать было страшно трудно, ведь я

обслуживал огромную машину — крупнейшую строительную организацию Центрального Черноземья. Работы было очень много. Даже вспоминать страшно!

Поначалу не было лаборатории, и первые рабочие недели я просто с ног валился.

Целый день ходишь по стройке, по бездорожью в августовской зной, на зубах пыль скрипит... Снимаешь десятки, сотни кадров, а завтра нужно снимки выдать. А делать-то их негде. Тогда я сажусь в автобус, еду в Воронеж, слава богу, мне коллеги давали возможность пользоваться лабораторным оборудованием. Ночью делаю снимки, потом

Партийные и хозяйственные руководители впервые знакомятся с местом, где предстоит построить ОЭМК.
А.А. Бабенко, начальник ПСМО ЭМС,
В.М. Ильин, второй секретарь обкома КПСС,
В.Н. Леянов, начальник СУМЗР,
В.П. Масленников, первый секретарь Старооскольского райкома КПСС,
В.Л. Нагорских, председатель горисполкома.
22 апреля 1976 года



первым автобусом уезжаю в Оскол. Сплю, естественно, только в дороге. Тем не менее, фото, отражающие вчерашние события, с утра лежат на столе у Бабенко.

Когда дали квартиру, целый год одну из комнат я занимал под лабораторию.

К слову, попал я в Старый Оскол не только ради квартиры. Прежде всего, как молодой журналист я прикинул, что мне будет где развернуться. К этому времени у меня уже был какой-то опыт журналистской работы. Снимать я тоже хорошо научился. В большом Воронеже, почти миллионнике, я мог бы затеряться среди других. К тому же Воронеж казался мне каким-то консервативным, устоявшимся, мне там было скучно. На новом же месте я обрёл второе дыхание и почувствовал в себе большой потенциал. И потом, мои тогдашние планы оправдались вполне. Я никогда не пожалел, что связал свою судьбу со Старым Осколом. Тем более, что по натуре я не домосед. На целину тоже ведь попал не случайно. Многие тогда ехали, как в песне поётся, за туманом... Хотелось познать страну, увидеть, как люди живут. А то, что попадём в необустроенное место, меня и моих сверстников мало смущало.

Кто за романтикой, а кто за длинным рублём и возможностью получить жильё—такими устремлениями руководствовались сотни и тысячи новых жителей Старого Оскола, благодаря великим стройкам КМА стремительно превращавшегося из ничем не примечательного районного центра в современный город.

Василий Смотров как фотолетописец находился в эпицентре этой динамичной жизни и стал свидетелем самых значительных событий.

В апреле 1976 года он запечатлел первый ознакомительный выезд официальной рабочей группы руководителей города и области на основную площадку строительства ОЭМК. Отснято и место с «первым колышком». Все эти снимки появились

затем во многих печатных изданиях, и ныне воспринимаются как классические документальные свидетельства, передающие дух и реалии большой стройки. Без Смотровых ныне нельзя полно представить фотоисторию рождения нового города и ОЭМК. На десятках тысяч чёрно-белых негативов он оставил современникам и потомкам не просто факты истории Старого Оскола, но Образ Своего Времени.

Немало интересного оставалось и за кадром. И именно журналист Василий Смотров, внимательно всматривающийся в действительность через видоискатель фотокамеры, может сегодня объективно



рассуждать о том, что пропагандистские мотивы тех лет с ленинской цитатой о сугубо энергичном освоении богатств КМА не всегда разумно сочетались с хозяйственной практикой. Великая индустриализация зачастую шла вразрез с интересами тех, кто растил хлеб и возделывал оскольскую землю.

Когда Александр Бабенко, директор комбината «ЭМС», будущий министр строительства России, звонким апрельским днём знакомил делегацию с планами строительства, Смотров решил снять стадо коров.

—Тишина, жаворонки поют. Благодать божья. Но уже рычаг вдали экскаваторы,

вспарывая ковшом землю, КраЗы начинают вывозить грунт, и всё это на зелёном поле, где пасутся коровы,—такой в памяти Василия Смотровых осталась картина места, на котором теперь стоят цеха ОЭМК.—Я прикидываю, как лучше снять эпизод с пасущимися коровами, а Бабенко подходит и говорит: «Ты, смотри, эти кадры никуда не давай. Ты под монастырь нас подведёшь. Ведь мы же стравили зелена...»

.....
 Стадо коров на поле, где уже начались первые работы по подготовке площадки под строительство ОЭМК.
 Апрель 1976 года

Колхозники не знали, что поле пойдёт под застройку, хотя их могли поставить в известность, чтобы они осенью не засевали, — до сих пор сокрушается Василий Матвеевич. — А так как озимым всё равно пропадать, сельчане решили их отдать на корм животным.

Осталось в памяти Василия Матвеевича и отношение сельских жителей Приосколья к надвигающимся переменам.

— Когда VIP-персоны, говоря теперешним языком, подхватились по машинам и уехали, мы остались с водителем УАЗика. Торопиться некуда. Едем через Обуховку и тормознули возле колодца, чтобы долить в радиатор воды. Напротив сидит на лавочке дед. Теплень, а он в валенках и полушубке на солнышке греется. Видит, через дорогу остановились какие-то новые люди. Подошёл, оперся на клюку и говорит:

— Здорово, ребята!

— Здорово, отец! — отвечаем.

— Чего вы тут? По какому делу приехали?

Я начинаю объяснять. Вы тут знаете, сельчане, что ваша земля уйдёт под застройку большого металлургического комбината?

Дед подтвердил, что слухи ходят.

— А не жалко, спрашиваю, земля-то родная.

— А чего её жалеть? — вопрошает старик. — Песок. Урожай тут мы никакого не получали. Пусть строят. Может, лучше будет. У нас колхоз бедный. Тут каждый год председатели и бухгалтера меняются. Вот приедет сюда председатель гол, как сокол. А уезжает через год — машину верхом добра увозит.

— Дальновидный был мужик, — передавая диалог с обуховским стариком, делает вывод Смотров. — Он прикинул: обуховцы живут нищенски. Хуже, мол, не будет, решил мудро, по-народному...

Ещё один классический снимок, символизирующий этапный момент в жизни КМА, — фото, отображающее закладку

первого кубометра бетона на строительстве первенца бездомной металлургии Советского Союза. Огромное стечение народа, толпу с транспарантами, похожую на священнодействие работу бетонщиков в глубине котлована Смотров удачно заснял широкоугольным «Горизонтом». Панорамность придаёт снимку эпическую ценность и вполне отвечает масштабности и значимости момента — за разворачивающимся строительством Оскольского электрометаллургического комбината наблюдала, без преувеличения, вся страна. По заключенной в сюжете энергетике видно, что сам его автор в торжественный момент не остался равнодушным. Смотров признаётся: «Вероятно, это был первый случай, когда можно было прочувствовать, насколько большое дело затевают в Осколе».

Подобное можно сказать и о снимках с эпизодами закладки нового города.

Фотопортрет старика, который сродни добротной графике, задорные девчонки-отделочницы с лучезарными улыбками, дарящие зрителю своё настроение, серия этюдов «Вчера. Сегодня. Завтра», передающих динамику обновления Старого Оскола, картины любимой природы и многое другое, что подметил своим художественным взглядом Василий Смотров, смогли оценить в 1994 году немецкие зрители. Авторская выставка фотомастера под названием «Мгновения жизни» побывала в г. Зальцгиттер, где вызвала у публики необычайный интерес. Оно и не случайно. Помимо художественных достоинств, работы Смотрова оказались интересны западным ценителям фотоискусства ещё и потому, что их для показа не отбирала рука политического цензора. На фото было представлено рождение индустриального грандиозного нового, что на уровне лучших мировых образцов: из рамок на жителей германского Зальцгиттера смотрели молодые лица энергичных создателей этой новизны. Но предстала и шокирующая западного обывателя действительность иного

рода — патриархальная нищета и отсталость той же современной России. Прекрасное и удручающее — так оценил замысел выставки сам Смотров. Кошунственно-преступное отношение к природе, полуразрушенным русским святыням — храмам, убожество быта — всё это воспринималось, как упрёк господствующей власти. В работах нашего земляка зарубежный зритель почувствовал не лицемерие, продиктованное задачами официальной пропаганды, а правду жизни, которую смог оценить по достоинству, поэтому выставка Смотрова пробыла в Зальцгиттере в два раза дольше запланированного срока.

Наиболее полная коллекция таких снимков имеется в подшивке ныне уже не существующей газеты Всесоюзной ударной комсомольской стройки «Оскольская Магнитка», а также в номерах престижных тогда журналов «Советский Союз», «Огонёк», центральных газетах и многочисленных сборниках, изданных Центрально-Чернозёмным книжным издательством. Лучшие снимки Смотрова, касающиеся истории ОЭМК, ярко представлены

в книгах, выпущенных центром общественных связей и рекламы предприятия.

На старооскольских городских выставках Василий Смотров не раз радовал своим творчеством жителей Старого Оскола, который он считает, несомненно, главным героем своих сюжетов.

Отправившись на заслуженный отдых, и сознательно, к сожалению редакторов, прервав активное сотрудничество с местными газетами, Василий Смотров ушёл как фотомастер в свободное плавание. Очевидно, состояние свободы пошло на пользу — в 2008 году Смотров представил на выставку Союза журналистов России в Дагомысе два сюжета «На сельском празднике» и «Реставратор храма». Из шести тысяч снимков, претендующих на победу, жюри эти работы отметило в числе лучших, наградив Смотрова Дипломом конкурса XIII Международного фестиваля

Улица Токарева (ныне Комсомольский проспект, в этом здании находится редакция газеты «Зори»).
Март 1976 года



журналистов «Вся Россия». Первое место было отдано политическому и по тому времени актуальному репортажу о военном конфликте Грузии и Южной Осетии.

Василий Смотров никогда не опускал перед собой творческую планку, а потому состязается на равных с лучшими фоторепортерами страны.

— Кредо фотомастера — осуществляя даже рутинную съёмку, стараться исполнять свою работу так, чтобы получился содержательный, художественно-выразительный, эстетичный снимок. Для этого в каждой съёмке старается найти свою изюминку. К сожалению, — размышляет

мастер, — особенно при массовом распространении цифровой печати с такой требовательностью, ответственностью и сознательностью поступает далеко не каждый фотограф, считающий себя профессионалом. В большинстве своём незадачливые коллеги занимаются простым фиксированием событий, причём, на примитивном уровне, не утруждают себя... Я никогда подобного себе не позволял, ведь твоя фамилия будет стоять под твоей работой, поэтому надо держать марку.

Профессионализм, считает Смотров, надо в себе культивировать. Выводы, которые он вынес из своей профессии,

очень важны и полезны для начинающих фотографов.

Мастро старается работать так, чтобы программа-максимум постоянно присутствовала у исполнителя. Особенно там, где есть интересный сюжет, все свои действия он подчиняет выполнению этой сверхзадачи, употребляет старание, изобретательность, профессиональные навыки. Для такой выскальности давно появилась мотивация.

— Помимо репортёрской съёмки, — размышляет Смотров, — у меня есть большая область, простирающаяся до бесконечности — мир художественной фотографии. Когда над тобой ничто не довлеет, и ты выполняешь работу не по заданию, а в своё удовольствие. Это чаще всего сюжеты природные, видовые. Но я очень люблю репортажную съёмку, — возвращается в наш разговор к амплуа фотолетописца КМА Василий Смотров. — Когда происходят какие-то важные и значительные события. Когда многолюдно, раскованная толпа веселится на празднике, не обращая внимания на человека с фотокамерой.

Тут, по словам Василия Матвеевича, у него просыпается чувство охотника, и именно в этих условиях проявляется мастерство репортёра, умение запечатлеть самое интересное.

Одна из главных репортёрских заповедей гласит: быть в нужное время и в нужном месте. Короткое, вроде бы, но очень ёмкое выражение. Это значит, надо, прежде всего, иметь большой опыт. Ты должен заранее знать о событии и предвидеть его развитие, предусмотреть, когда наступит кульминация, чтобы не упустить главное. От репортёра, давно убедился Василий Матвеевич, требуется безупречное владение техникой. Когда надо снимать быстро, а ты возишься, устанавливая выдержку, диафрагму, подбираешь подходящий объектив и прочее, немудрено и завалить редакционное задание. В годы работы в комбинате «Электрометаллургстрой», в частности корреспондентом

газеты «Оскольская Магнитка», если учитывать несовершенную тогда ещё советскую фотоаппаратуру, Смотрову надо было обладать высоким мастерством, чем он и владел безупречно. Когда руки делают всё автоматически. Ведь иной раз только мгновение решает судьбу снимка.

В последние годы весной и летом Василий Матвеевич подолгу гостит у сестры на родине в Малых Ясырках, и об этом пребывании он рассказывает охотно:

— С родины привожу пейзажи с лошадьми, видовые снимки. Типажей селян в коллекции маловато — народ какой-то зажатый, с ним находить контакты трудно. Захочешь сфотографировать земляка, так он обязательно как постамент каменный станет, и ничего с ним не сделаешь. А пейзажных сценок, этюдов с домашними животными у меня много. Бывая на своей малой родине, наконец, сбрасываю всю накопившуюся озабоченность. Это так замечательно чувствовать себя свободно и раскованно и снимать с наслаждением и упоением. Это настоящая творческая работа. И оттуда очень много кадров, которые использую и на выставках.

Интересны суждения Василия Матвеевича о сути репортёрской профессии, об отличии подходов в журналистике — вчерашнего и нынешнего. Ведь ныне коммерческий принцип, определяющий выбор героев и сюжетов, всё более непритязательные вкусы публики, потребляющей медийный продукт, соображения меркантильного характера, словом, всё то, что пришло с рынком, толкают журналиста на сговор с совестью, рекламно-пропагандистская заданность темы заставляет поступать объективностью в отображении факта, выхолащивает элементы творчества.

Специалист, сформировавшийся на традициях советской журналистики, Василий Смотров прошёл хорошую школу и получил добротную закалку. Своё мастерство он оттачивал не в тепличных условиях, и отлично знает своих героев, которые

Schloß Salder



Афиша персональной фотовыставки Василия Смотра в музейном комплексе в замке Schloß Salder города-партнёра Зальцгиттер. Германия, декабрь 1994 — январь 1995 годов

Wasili Matwejewitsch Smotrow
Saryj Oskol – ein Stück Russland
Eine Ausstellung der Stadt Salzgitter
15.11. — 08.01.1995

Städt. Museum Schloß Salder
Museumstraße 34
38229 Salzgitter
0 53 41 / 839-4611 / -4619 / -46 31



Öffnungszeiten:
Mo geschlossen
Di-Sa 10.00-17.00 Uhr
So 11.00-17.00 Uhr

и вагончиках. А потом доносили до читателей газет объективную информацию об их делах, успехах и проблемах. В трудовых коллективах к нашему брату-газетчику относились с уважением, считали своими. Со многими рабочими, мастерами, прорабами, даже начальствующим составом стройки, складывались дружеские отношения. Характер работы нашей журналистской братии нашёл довольно точное отражение в нашем профессиональном гимне, слова для которого написал Александр Левиков, а музыку сочинил Ваню Мурадели:

*Он в пастушьей юрте слушал выюгу,
По полям шагал за агрономом.
Братом был, товарищем и другом
Людям, накануне незнакомым...*

Правда и то, что труд журналистов и героев их произведений оценивался по-разному. Люди, о которых читатели узнавали от нас, как о передовиках производства, получали правительственные награды, ордена и медали, а журналистов в лучшем случае удостоивали почётных грамот. Награждение даже очень известных работников центральной прессы было редкостью. Мы ведь были всего-навсего подручными партии. То есть нечто вроде подмастерьев, труд которых отмечать не обязательно.

Оглядываясь более чем на три десятилетия назад, удивляюсь, как много мне пришлось прошагать пешком с репортёрской сумкой на плече по обширным строительным площадкам ОЭМК, базы стройиндустрии на Котле, нового города, юго-западных микрорайонов. Жалею, что в самом начале работы на КМА не приобрёл шагомер. Наверняка на нём теперь было бы зафиксировано немало сотен километров. То есть происходило совсем как в упомянутом журналистском гимне:

*Трое суток шагать,
Трое суток не спать
Ради нескольких строчек в газете.*

*Если б снова начать,
Я бы выбрал опять
Бесконечные хлопоты эти...*

В самом деле, так оно и было, разве что добавлю: «И ради нескольких снимков».

— Не всё в моей жизни сложилось так, как хотелось,— философствует Василий Матвеевич,— но что касается её главной составляющей— трудовой, тут я вправе считать себя счастливым человеком. В профессии фотожурналиста и фотохудожника я нашёл возможность реализации своего творческого потенциала. Хотя теперь, по прошествии десятилетий, считаю, что мог бы, наверное, сделать больше. Работать в своё удовольствие, совмещать приятное с общественно-полезным делом и оставить свой след на земле— разве это не мечта многих?!

Слушая мастера, про себя думаешь, как всё-таки здорово, что прекрасные лица строителей и металлургов КМА, комсомольцев удар-



ной стройки Василий Матвеевич запечатлел в годы своей репортёрской работы.

— Тогда,— считает он,— людей снимать было проще, потому что все были полны энтузиазма и работали с интересом. Вот идёшь по стройке, по новому городу, топаешь в сапогах по грязи. То там, то здесь искры сварки, предупредительные звонки строительных кранов. Откуда-то с верхотуры кричат: «Эй, корреспондент, иди насними! Поднимайся к нам!» Люди были расположены к общению. А когда герои потенциальных фотоочерков и репортажей идут навстречу, ты, используя своё мастерство, легко можешь организовать их для нужной композиции. Ныне на фотографа смотрят, как на врага. Во взглядах сквозит укор: зачем ты здесь вообще появился?

А ведь было другое время, резюмирует Смотров, когда люди в Старый Оскол съехались со всех концов страны в надежде решить свои проблемы, а в работе царил неподдельный энтузиазм. Но это, пожалуй,

был последний всплеск энтузиазма, который мне довелось наблюдать.

О своём же творчестве и вкладе в культурную сокровищницу города мастер рассуждает вполне прагматично:

— У меня хватило мудрости сохранить большую часть того, что снимал за период строительства ОЭМК, когда Старый Оскол интенсивно строился, преобразовывался из старого в новый. В то время я плодотворно работал и многое из снимков сохранил, тогда ещё не ведая, пригодятся или нет. Спустя годы, чем дальше мы отдаляемся от тех времён бурного роста города, тем больший интерес и ценность представляют эти материалы. Говорю об этом не ради красного словца. На ОЭМК, слава богу, нашлись люди, которые живут не одним днём, и они на поток поставили выпуск книг о предприятии. Для этого проекта они

Первые установки цеха металлургии.
Июнь 1980 года



Первые новосёлы нового города.
1977 год

у меня взяли достаточно много материалов, из-за чего их издания оказались более насыщенными в информационном плане. Берёшь альбом и видишь: более половины иллюстраций тех времен — мои снимки. Сегодня каждый, кто мало-мальски держит в руках фотоаппарат, может снять город, ОЭМК, другие построенные предприятия и объекты, но попробуй повтори ставшую историей жизнь города конца 70-х, начала 80-х годов XX века. Нашлись ценители, и

эти хроникальные кадры оказались востребованными. Я ведь не один тогда снимал, но, попробуй, отыщи в городе человека, у которого есть такая, как у меня, богатая фототека и который мог бы предложить уникальные снимки тех времён.

Спасибо Смотрову, даже в процессе будничной работы он оказался дальновиднее многих коллег, сумел создать высокохудожественные снимки и сохранил память о городе. Всё это благодаря высокому профессионализму автора, следованию заповеди истинного репортера: быть в нужное время в нужном месте!

35-ЛЕТИЮ ОАО «ОЭМК»
ПОСВЯЩАЕТСЯ

Список работников комбината —
заслуженных и почётных металлургов,
почётных мастеров металлургии РФ

Звание «Заслуженный металлург РСФСР»

Угаров Алексей Алексеевич,
советник по торговой политике,
1990 год

Звание «Заслуженный металлург РФ»

Угаров Андрей Алексеевич,
управляющий директор ОАО «ОЭМК»,
2007 год

Потапов Иван Васильевич,
директор по производству,
2008 год

Затаковой Юрий Анатольевич,
менеджер ГОР на АКЭС №3
и УЦВС №3,
1999 год

Сидоров Валерий Петрович,
заместитель начальника
технического управления
по научно-технической работе,
2004 год

Ряполов Юрий Григорьевич,
огнеупорщик ЭСПЦ,
2001 год

Чухнов Пётр Яковлевич,
оператор машины
непрерывного литья заготовок ЭСПЦ,
2001 год

Мовчан Владимир Фёдорович,
оператор машины
непрерывного литья заготовок ЭСПЦ,
2003 год

Чирков Виктор Васильевич,
сталевар электропечи ЭСПЦ,
2004 год

Боровенский Александр Александрович,
сталевар электропечи ЭСПЦ,
2008 год

Гербер Сергей Константинович,
разливщик стали ЭСПЦ,
2008 год

Полянских Виктор Иванович,
резчик горячего металла СПЦ №1,
1999 год

Авилов Игорь Иванович,
начальник СПЦ №1,
2004 год

Цымбал Григорий Викторович,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2004 год

Долгих Дмитрий Александрович,
оператор поста управления
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2008 год

Ястремский Дмитрий Евгеньевич,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2008 год

Носов Евгений Николаевич,
начальник СПЦ №2,
2004 год

Степанов Вячеслав Фёдорович,
вальцовщик по сборке
и перевалке клетей СПЦ №2,
2004 год

Багреев Александр Владимирович,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №2,
2008 год

Гаркуша Виктор Михайлович,
начальник СПЦ №2,
2002 год

Звание «Почётный металлург»

Часовских Владимир Петрович,
старший мастер ЦОиМ,
1997 год

Потапов Иван Васильевич,
директор по производству,
1989 год

Тищенко Александр Дмитриевич,
заместитель главного инженера,
2001 год

Шляхов Николай Александрович,
главный инженер комбината,
2004 год

Фридкин Евгений Ананьевич,
коммерческий директор,
2005 год

Сидоров Валерий Петрович,
заместитель начальника
технического управления
по научно-технической работе,
1995 год

Коршиков Сергей Петрович,
начальник лаборатории ТУ,
2004 год

Подколзин Алексей Анатольевич,
начальник лаборатории ТУ,
2004 год

Киргизов Борис Владимирович,
начальник отдела УОТиПБ,
1993 год

Белюсенко Александр Филиппович,
главный специалист УТМ,
2008 год

Жоров Пётр Федосеевич,

инженер ОТП,
1996 год

Гончаров Сергей Степанович,

специалист ОТП,
2003 год

Калинин Анатолий Алексеевич,

ковшевой ЭСПЦ,
1987 год

Птуха Александр Андреевич,

сталевар установки
внепечной обработки стали ЭСПЦ,
1988 год

Труфанов Михаил Николаевич,

сталевар установки
внепечной обработки стали ЭСПЦ,
1995 год

Боровенский Александр Александрович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
1996 год

Гербер Сергей Константинович,

разливщик стали ЭСПЦ,
1996 год

Бойчук Николай Петрович,

мастер ЭСПЦ,
1997 год

Бесхмельницын Владимир Викторович,

бригадир
обдирочно-зачистного отделения ЭСПЦ,
1999 год

Тимофеев Леонид Анатольевич,

старший мастер ЭСПЦ,
1999 год

Комаровский Георгий Александрович,

заместитель начальника ЭСПЦ,
2000 год

Мальцев Геннадий Петрович,

бригадир шихтового двора
в сталеплавильном производстве ЭСПЦ,
2000 год

Рублёв Игорь Иванович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2000 год

Шестаков Александр Иванович,

сталевар установки
внепечной обработки стали ЭСПЦ,
2000 год

Болгов Виктор Николаевич,

термист проката и труб ЭСПЦ,
2001 год

Губарев Александр Иванович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2001 год

Ничеговский Сергей Дмитриевич,

механик ЭСПЦ,
2001 год

Ряполов Юрий Григорьевич,

огнеупорщик ЭСПЦ,
2001 год

Тимергалин Альберт Сайдуллович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2002 год

Коберник Вадим Георгиевич,

заместитель начальника ЭСПЦ,
2002 год

Меньков Василий Трофимович,

подручный сталевара
электропечи ЭСПЦ,
2002 год

Булгаков Олег Иванович,

мастер ЭСПЦ,
2003 год

Вершак Иван Дмитриевич,

ковшевой ЭСПЦ,
2003 год

Бурцев Александр Михайлович,

разливщик стали ЭСПЦ,
2004 год

Зинковский Александр Анекандрович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2004 год

Козлов Алексей Александрович,

старший мастер ЭСПЦ,
2004 год

Краснощёров Александр Васильевич,

разливщик стали ЭСПЦ,
2004 год

Шицов Сергей Адамович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2005 год

Некрасов Сергей Яковлевич,

заместитель начальника ЭСПЦ,
2005 год

Иванов Сергей Николаевич,

разливщик стали ЭСПЦ,
2006 год

Комаров Олег Анатольевич,

начальник ЭСПЦ,
2006 год

Миршавка Анатолий Леонидович,

сталевар электропечи ЭСПЦ,
2006 год

Спесивцев Виктор Никитович,

бригадир шихтового двора
в сталеплавильном производстве ЭСПЦ,
2007 год

Черных Валерий Викторович,

ковшевой ЭСПЦ,
2007 год

Быков Андрей Александрович,

вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №1,
1995 год

Бондарчук Александр Васильевич,

вальцовщик
по сборке и перевалке клетей СПЦ №1
1997 год

Авилов Борис Евгеньевич,

нагревательщик металла СПЦ №1,
1999 год

Авилов Игорь Иванович,

начальник СПЦ №1,
2000 год

Чуев Виктор Алексеевич,

нагревательщик металла СПЦ №1
2000 год

Кошелев Дмитрий Викторович,

заместитель начальника СПЦ №1
2000 год

Канаев Олег Юрьевич,

оператор поста управления
стана горячей прокатки СПЦ №1
2001 год

Чуенко Сергей Леонидович,

оператор поста управления
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2001 год

Журбенко Сергей Владимирович,

помощник начальника СПЦ №1,
2002 год

Шаталов Александр Николаевич,

нагревательщик металла СПЦ №1,
2002 год

Казанцев Андрей Геннадьевич,
резчик горячего металла СПЦ №1,
2002 год

Орлов Виталий Иванович,
слесарь-ремонтник СПЦ №1,
2003 год

Садртдинов Дияс Суфиянович,
вальцовщик
по сборке и перевалке клетей СПЦ №1
2003 год

Гончаров Сергей Митрофанович,
бригадир на отделке, сортировке,
приёмке, сдаче, пакетировке и упаковке
металла и готовой продукции СПЦ №1,
в 2004 год

Трофимов Владимир Анатольевич,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2004 год

Ястремский Дмитрий Евгеньевич,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №1,
2004 год

Землянухин Сергей Павлович,
вальцовщик
по сборке и перевалке клетей СПЦ №1,
2005 год

Коробейников Александр Владимирович,
заместитель начальника СПЦ №1,
2005 год

Котов Сергей Васильевич,
нагреватель металла СПЦ №1,
2006 год

Ребран Александр Михайлович,
механик участка СПЦ №1,
2006 год

Валуев Андрей Владимирович,
электрогазосварщик СПЦ №1,
2007 год

Селяхин Роман Васильевич,
бригадир на отделке, сортировке,
приёмке, сдаче, пакетировке и упаковке
металла и готовой продукции СПЦ №1,
2007 год

Пивоваров Евгений Фёдорович,
начальник смены СПЦ №2,
2002 год

Багреев Александр Владимирович,
вальцовщик стана
горячей прокатки СПЦ №2,
2002 год

Жуков Сергей Викторович,
заместитель начальника СПЦ №2,
2003 год

Юткин Андрей Викторович,
начальник участка СПЦ №2,
2003 год

Дойников Александр Васильевич,
начальник смены СПЦ №2,
2004 год

Лозовский Александр Иванович,
вальцовщик
стана горячей прокатки СПЦ №2,
2005 год

Некрасов Олег Геннадьевич,
помощник начальника СПЦ №2,
2006 год

Николин Евгений Константинович,
заместитель начальника СПЦ №2,
2007 год

Жосан Владимир Васильевич,
электрик СПЦ №2,
2008 год

Иванов Игорь Вениаминович,
начальник смены ЦОиМ,
1996 год

Ерёмин Михаил Ильич,
старший мастер ЦОиМ,
1997 год

Фахрутдинов Михаил Яковлевич,
первый заместитель начальника ЦОиМ,
1999 год

Чертков Виктор Гаврилович,
газовщик шахтной печи ЦОиМ,
2000 год

Шулекин Иван Дмитриевич,
машинист окомкователя ЦОиМ,
2001 год

Щипакин Леонид Иванович,
начальник смены ЦОиМ,
2001 год

Романенко Леонид Михайлович,
инженер-технолог ЦОиМ,
2002 год

Рудаков Алексей Фёдорович,
мастер ЦОиМ,
2004 год

Коломиец Виктор Михайлович,
мастер ЦОиМ,
2004 год

Петров Сергей Васильевич,
начальник ЦОиМ,
2005 год

Зинчук Борис Антонович,
заместитель начальника ЦОиМ,
2006 год

Петруновский Александр Яковлевич,
машинист конвейера ЦОиМ,
2006 год

Ивлев Александр Павлович,
старший мастер ЦОиМ,
2007 год

Пивень Владимир Васильевич,
механик ЦОиМ,
2007 год

Макарова Валентина Васильевна,
старший мастер ОТК,
2002 год

Каширин Виктор Терентьевич,
мастер контрольный ОТК,
1990 год

Сафонов Александр Викторович,
начальник участка ОТК,
2003 год

Шилов Георгий Фёдорович,
начальник ЦОП,
2002 год

Пулич Алексей Николаевич,
мастер ЦОП,
2004 год

Самофалов Александр Егорович,
старший электрик ТСП,
1999 год

Логачёв Александр Николаевич,
начальник АТП,
2004 год

Овсянников Сергей Вячеславович,
обжигальщик извести ЦОИ,
2004 год

Лисунов Александр Сергеевич,
обжигальщик извести ЦОИ,
2003 год

Сопов Павел Максимович,
сталевар установки
внепечной обработки стали ЭСПЦ,
2005 год

Шелякин Вячеслав Григорьевич,
разливщик стали ЭСПЦ,
1999 год

Зарудько Владимир Павлович,
горновой шахтной печи ЦОиМ,
1989 год

Поярко Виктор Григорьевич,
агломератчик ЦОиМ,
1999 год

Шевчук Михаил Иванович,
газовщик шахтной печи ЦОиМ,
2002 год

Соколатов Анатолий Григорьевич,
механик участка ЦОиМ,
2004 год

Ефремов Борис Андреевич,
слесарь-ремонтник ЦОиМ,
2005 год

Пушкарская Любовь Ильинична,
мастер контрольный ОТК,
2006 год

Булгаков Александр Иванович,
начальник лаборатории ТТЛ,
1999 год

Звание «Заслуженный металлург СССР»

Зеличёнок Борис Юрьевич,
технический директор ТУ,
1982 год

Казанцев Юрий Иванович,
начальник участка ЦВСА,
1983 год

Содержание

- 3 Поздравление с юбилеем коллектива оскольских металлургов от Андрея Скоса, депутата Государственной Думы РФ
- 4 Поздравление коллектива ОЭМК от Евгения Савченко, губернатора Белгородской области
- 5 Поздравление с юбилеем коллектива металлургов от Андрея Варичева, генерального директора УК «Металлоинвест»
- 6 Поздравление коллектива металлургов от Иоанна, архиепископа Белгородского и Старооскольского.
- 7 **1. Ставка на успех**
Андрей Угаров, управляющий директор ОАО «ОЭМК», депутат Белгородской областной Думы
- 11 **2. Руководители ОЭМК**
- 12 Биографии директоров
- 15 Биографии главных инженеров
- 18 Биографии руководителей ОЭМК 1-го управленческого звена и ведущих служб
- 25 **3. Первый шаг к оскольской стали**
- 26 Летопись цеха окомкования и металлизации
Татьяна Каратетян
- 47 **4. Школа оскольских металлургов**
- 48 Летопись электросталеплавильного цеха
Ирина Милохина
- 107 **5. Даёшь оскольский прокат!**
- 108 Летопись сортопрокатного цеха №1
Дмитрий Зарубин, Александр Богданович
- 147 **6. Объект особого значения**
- 148 Летопись сортопрокатного цеха №2
Татьяна Каратетян

- 177 7. Из истории подразделений.
- 215 8. Производство ради людей.
Василий Рассолов
- 243 9. Портрет современника.
- 244 Директор по призванию. *Ирина Фролкина*
- 308 Сталевар должен чувствовать печь. *Татьяна Карапетян*
- 311 Женская дипломатия. *Татьяна Золотых*
- 317 Каждый день меняем жизнь к лучшему... *Татьяна Щербак*
- 320 Инженерная слава ОЭМК. *Ирина Милохина*
- 324 Сильная слабая женщина. *Татьяна Золотых*
- 328 Воспоминания о прошлом. *Ирина Милохина*
- 333 Он нашёл своё предприятие. *Ирина Фролкина*
- 336 Как легко всё делать с улыбкой. *Татьяна Карапетян*
- 341 Крестьянская жилка прокатчика Гаркуши. *Ирина Милохина*
- 347 На отметке высокого мастерства. *Татьяна Карапетян*
- 352 «Их судьбы сплавлены в одну» *Ирина Фролкина*
- 356 Я—металлург. *Татьяна Карапетян*
- 361 Быть в нужное время в нужном месте. *Евгений Евсюков*
- 375 10. Аллея славы.
- 376 Список работников комбината—заслуженных
и почётных металлургов, почётных мастеров металлургии РФ

© Управление по корпоративным коммуникациям ОЭМК

Руководитель проекта: Михаил Каширин

ОЭМК: ФОРМУЛА УСПЕХА

Художественно-публицистический сборник

Авторский коллектив: Александр Богданович, Татьяна Золотых, Татьяна Карапетян, Ирина Милохина, Ирина Фролкина, Татьяна Щербак, Дмитрий Зарубин, Евгений Евсюков, Елена Дёменко, Мария Снегирёва.
Редакторы: Александр Богданович, Татьяна Карапетян.
Корректор: Ирина Милохина.

Дизайн, компьютерная вёрстка: Надежда Стахурская.
Фотоиллюстрации: Валерий Воронов, Василий Смотров, Сергей Соболев, Виктор Вербкин.

Сдано в набор 18.04.2009. Подписано к печати 29.06.2009. Формат 72Х104/16. Бумага 130 г/см² мелованная.
Гарнитура GaramondNarrow. Печать офсетная. Усл. печ. л. 33,36. Тираж 1000 экз. Заказ 6292.
Отпечатано ЗАО «Белгородская областная типография»,
Россия, 308002, г. Белгород, пр. Б. Хмельницкого, 111а, тел. 26-25-63

