

ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ

Двадцать пять лет назад был пущен в эксплуатацию ведущий цех ОЭМК — электросталеплавильный. Это стало важным событием не только для комбината, но и для всего Белгородского региона. Впервые в стране внедрена и освоена новая технология выплавки стали с использованием металлизованных окатышей. За четверть века вдвое перекрыта проектная мощность действующих агрегатов ЭСПЦ, а также создана прославленная школа оскольских металлургов.

ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ



МЕТАЛЛОИНВЕСТ



ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ



25 ЛЕТ ЭСПЦ



**ШКОЛА
ОСКОЛЬСКИХ
МЕТАЛЛУРГОВ**



25 ЛЕТ ЭСПЦ

ББК 65.9 (2 Рос—4 Бел) + 65.305.223—03+34.314
Ш 67

Авторский коллектив:
Александр Богданович, Татьяна Золотых, Татьяна Карапетян,
Ирина Милохина, Ирина Фролкина, Евгений Евсюков.
Компьютерный набор: Мария Снегирёва

Редакторы: Александр Богданович, Татьяна Карапетян

Ш 67 ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ. 25 лет ЭСПЦ

УКК ОАО «ОЭМК»
Адрес: Белгородская область, г. Старый Оскол,
м-н Ольминского, 12

2009. — 256 с.: цв.ил.—(Металлоинвест ОЭМК)

В документально-публицистический сборник «Школа оскольских металлургов» вошли:
хроника строительства, становления и развития сталеплавильного производства ОЭМК,
рассказ о сегодняшнем дне электросталеплавильного цеха, очерки о тружениках ЭСПЦ,
фотографии разных лет.

© Управление по корпоративным коммуникациям ОАО «ОЭМК»

Руководитель проекта: Михаил Каширин.

Дизайн, компьютерная вёрстка: Надежда Стахурская.

Фотоиллюстрации:
Валерий Воронов, Василий Смотров, Сергей Соболев, Надежда Стахурская

Искренне благодарим за помощь в подготовке сборника В.П. Сидорова,
Н.П. Куливацкую, управление кадрового администрирования ОАО «ОЭМК», Р.А. Книгницкого,
Т.А. Пиетикяйнен, Д.В. Серикова, А.В. Шестакова, В.В. Рысева

В сборнике использованы материалы и фотографии из архива УКК,
Старооскольского краеведческого музея

ISBN 978-5-86295-194-3

Уважаемые коллеги!

Разрешите поздравить вас с юбилеем—25-летием электросталеплавильного цеха ОЭМК!

Считаю, что в жизни мне очень повезло, потому что свою трудовую деятельность после окончания Московского института стали и сплавов я начал в этом прекрасном цехе, построенном советскими специалистами совместно с западногерманскими производителями металлургического оборудования.

В то время, в 1984 году, в Советском Союзе было только два современных предприятия чёрной металлургии—ОЭМК и Белорусский металлургический завод. Но, в отличие от белорусов, оскольским металлургам посчастливилось внедрять и осваивать новую технологию выплавки стали с использованием металлизированных окатышей. До этого в нашей стране не было массового производства стали на металлизированном сырье.

Помню, какое сильное впечатление произвёл на меня Оскольский комбинат и электросталеплавильный цех, когда я пришёл сюда молодым специалистом. На уральских заводах, где мне довелось проходить практику, все делалось «дедовским» способом, вручную, а здесь—абсолютно другое производство, комбинат будущего!

Коллектив ЭСПЦ создавался «с нуля». Сюда по вызову приезжали специалисты практически со всех металлургических заводов Советского Союза, но их, конечно, было недостаточно. В цех набирали жителей города и окрестных деревень, а также молодых выпускников институтов, которые ещё не имели опыта работы. А учитывая, что на ОЭМК применялись совершенно новые технологии, уникальное высокоавтоматизированное оборудование, освоение производства и становление коллектива проходили очень тяжело и сложно. В первое время была большая текучесть кадров—люди не выдерживали нагрузки и напряжения. Однако лет через пять в электросталеплавильном цехе образовался настоящий, крепкий коллектив, который смело и уверенно пошёл вперёд и который за четверть века сумел добиться очень многого. ОЭМК стал первым металлургическим предприятием в Союзе, где разливка металла на 100 процентов была автоматизирована! Конечно, далось это очень нелегко, немало сил приложили специалисты цеха, чтобы прийти к сегодняшнему результату. И в освоении марочного сортамента не было равных Оскольскому электрометаллургическому комбинату. Эта работа—освоение производства высококачественных и легированных марок сталей—велась упорно и целенаправленно на протяжении многих лет. И как результат—на сегодняшний день ни у кого из российских производителей металла нет такого количества годовых контрактов с западными автомобилестроительными и подшипниковыми корпорациями.



Коллектив электросталеплавильного цеха не стоит на месте—он развивается, постоянно совершенствуя технологию и повышая качество стали. Молодёжь, которая приходит в цех, приятно радуется опытным металлургам: она продолжает их дело, их традиции не только на производстве, но и в общественной жизни и спорте.

За десять лет в ЭСПЦ, где начинал разливающим стали, я научился очень многому и приобрёл бесценный опыт от совместной работы с настоящими высокопрофессиональными металлургами. Я благодарен этому цеху, который стал для меня родным и дал путёвку в жизнь, ведь именно здесь я вырос как специалист. Благодарен людям, ставшим для меня учителями и наставниками, и, конечно, в первую очередь, Алексею Алексеевичу Угарову, который направлял нас и воодушевлял на творческую работу и самоотдачу, Валерию Петровичу Сидорову, который смог создать крепкую и дружную команду, где действительно один за всех и все за одного. Многие специалисты, начинавшие свою трудовую деятельность в ЭСПЦ, сейчас работают на других предприятиях, но при встрече с ними сразу чувствуется наша, оскольская школа—ШКОЛА МЕТАЛЛУРГОВ.

Сегодня с уверенностью могу сказать, что коллектив электросталеплавильного цеха ОЭМК—один из сильнейших в современном металлургическом производстве России и стран СНГ. И в год 25-летнего юбилея ЭСПЦ хочется пожелать всем его работникам дальнейших успехов, всегда идти только вперёд. Здоровья вам и вашим близким и большой металлургической удачи!

*Евгений ГОНТАРУК,
директор металлургического дивизиона
ООО УК «Металлоинвест»*



Уважаемые металлурги!

25-летие электросталеплавильного цеха, ведущего подразделения ОЭМК,—это событие не только для комбината, но и для всего Белгородского региона, уровень жизни которого напрямую связан с успехами вашего замечательного трудового коллектива! От всего сердца поздравляю с этой по-настоящему значимой исторической датой каждого работника ЭСПЦ, всех ветеранов, создавших прославленную школу оскольских металлургов, и всех тружеников предприятия, вложивших душу в процесс становления цеха!

Не так солиден трудовой стаж вашего коллектива, как огромен объём осуществлённых вами передовых, новаторских идей, которые позволили вдвое перекрыть проектную мощность действующих агрегатов, разработать десятки новых марок высококачественной, востребованной рынком стали. Нет цены тем умственным, духовным и творческим усилиям, которые вложили бригады сталеплавильщиков, мастера и технологи, механики и энергетики и другие службы в создание преуспевающего цеха, ставшего гордостью ОЭМК! Именно вы обеспечили все условия для того, чтобы раскалённые ручки слились в мощный стальной поток с известной во всём мире торговой маркой ОЭМК!

В канун 25-летия за счёт многочисленных реконструкций и грамотно осуществляемого технического перевооружения цех переживает второе рождение. Мы связываем с этим процессом широкие перспективы для всего комбината, а значит, и для Старого Оскола. Сегодня сталь ОЭМК—это хлеб на столах тысяч семей! Это возможность осуществления реформ в сферах образования и здравоохранения, это воплощение широкомасштабных социальных программ, которые помогают людям выжить в непростое для России время.

У ЭСПЦ—интереснейшая судьба! И складывалась она из удивительных судеб нескольких поколений талантливых металлургов. Вам, истинным лидерам комбината и в труде, и в спорте, и в культуре производства, и в социальной сфере, хочется от души пожелать: пусть огонь печей не даст угаснуть искрам вашего вдохновения и творческой самоотдачи в работе! Ждём от вас новых рекордов, новых имён заслуженных металлургов, новых производственных мощностей! Желаю каждому из вас доброго здоровья, душевной радости и благополучия в семье! Низкий поклон вам, уважаемые коллеги, за преданность одной из самых трудных, но уважаемых профессий! Искренне благодарю вас за высокую самоотдачу, самоотверженность и трудолюбие, за то, что благодаря вам добрая слава об Оскольском электрометаллургическом комбинате разошлась во все концы света!

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



Pfister GmbH, Staeztlinger Str. 70, D-86165 Augsburg

Sales Department

ОЭМК Старый Оскол
Начальнику ЭСПЦ ОАО ОЭМК
Комарову Олегу Анатольевичу

Contact person: H. Poloczek

Tel.: -319
Fax: -280
hpoloczek@pfister.de

04.08.2009

25-лет электросталеплавильного цеха ЭСПЦ ОАО ОЭМК

Уважаемый господин Комаров!

Примите наши сердечные поздравления и наилучшие пожелания по случаю знаменательного события - 25-летия электросталеплавильного цеха, с которым нашу фирму Pfister GmbH связывает плодотворное сотрудничество. Мы высоко ценим профессионализм Ваших коллег и надеемся на то, что наши контакты и впредь будут развиваться и укрепляться.

С уважением

Роберт Крист
Глава Департамента Продаж

Хуберт Полочек
Менеджер отдела проектов и сбыта

Олег Инджикян
Московское бюро PFISTER GmbH

Pfister GmbH
Staeztlinger Str. 70
86165 Augsburg
GERMANY

Seite 1/1

Pfister GmbH
Staeztlinger Strasse 70
86165 Augsburg
Germany

Tel.: +49 (0) 821 7949-0
Fax: +49 (0) 821 7949-530
management@pfister.de
www.pfister.de

ABN AMRO Bank N.V. Frankfurt am Main
Konto-Nr.: 1660 9690 18 (BLZ 502 304 00)
BIC (SWIFT): ABNADEFF FRA
IBAN: DE17 5023 0400 1660 9690 18
TAX ID 103/116/20520
VAT ID DE 811 158 078

Geschäftsführer:
Dr. Hubert Wolfschaffner

HRB 6455
Augsburg



To the Head of EAF shop, Komarov O.A.
JSC OEMK – JSC "Oskol ElectroMetallurgical Kombinat"
Stary Oskol 15, Belgorod Region, 309515
RUSSIA

Istanbul – TURKEY, 25 August 2009

Dear Sirs,

In the past 4 years, Asmas team have got an excellent opportunity to contribute with 3 Robotic Gunning Manipulators (Robogun™) in to OEMK EAF technology. Even though, a new Robogun model (on Rail) were designed and constructed for OEMK application with the experience and professionalism of OEMK teams, no major problems were met at all.

Our first project was in 2006 and the other two projects were in 2008. Asmas team visited OEMK for commissioning of Robogun units 3 times, October 2006, July 2008 and September 2008. All 3 visits were very successfully completed and we have got the Robogun units into operation very quickly with the great help and support received from OEMK engineering and manufacturing teams.

Our team members expressed their sincere thoughts that the chemistry and communication between the teams were excellent and they felt very secure and comfortable about the working environment in OEMK.

Based on our cordial relations, it will be our pleasure to contribute further into projects and contracts while OEMK improve its leadership in steelmaking with the excellency and professionalism in the spirit.

On behalf of whole Asmas family, I am celebrating the 25th year anniversary of EAF Shop with special thanks for the opportunities given for the project collaboration, we remain

Yours Sincerely,

ASMAŞ
Ağır Sanayi Malzemeleri
İmal ve Ticaret A.Ş.

Izlen OZTURK
Managing Director
ASMAS
A Minteq Company

ASMAŞ AĞIR SANAYİ MALZEMELERİ İMAL VE TİC. A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı, Gardenya Plaza 3, Kat:13 D.63-65 Ataşehir-İstanbul 34758 TÜRKİYE
Tel.:+90 216 455 92 50 pbx Fax:+90 216 455 92 52-53
<http://www.asmas.com.tr>



AMI GE INTERNATIONAL, S DE R.L. DE C.V.

Уважаемый Олег Анатольевич,

Коллектив АМІ спешит поздравить вас и весь коллектив ЭСПЦ с двадцатипятилетием! Наблюдая за тем, как велась работа в вашем цехе, можем сказать, что мы очень довольны результатами ваших усилий и надеемся, что в будущем вы лишь приумножите свой успех. Мы очень рады тому, что имели возможность сотрудничать с вами и надеемся на крепкие партнерские отношения в будущем. Желаем вам процветания и дальнейшего роста в профессиональной среде.

С уважением,

Рейналдо Санчес
Менеджер по проектам
Коллектив АМІ



Boulevard Gustavo Díaz Ordaz No.402, piso 2, Col. Rincón de Santa María, Monterrey N.L., CP. 64650,
Monterrey Nuevo León. TEL. 1001-4050 RFC: AGI000324GH6



Уважаемый Олег Анатольевич,

Коллектив Американ Комбасчен сердечно поздравляет ЭСПЦ с 25-ти летием! За годы нашей совместной работы мы смогли оценить высочайший профессионализм и трудолюбие сотрудников ЭСПЦ ОЭМК. Мы бесконечно рады, что за эти годы нам удалось наладить не только деловые, но и дружественные отношения.

За последние десять лет ваш цех провел грандиозную работу по модернизации оборудования и росту производства. Мы благодарны за возможность сотрудничества с вами и от всей души желаем всему коллективу ЭСПЦ профессиональных успехов.

С уважением,

За Коллектив Американ Комбасчен

Юрий Эйфа
Начальник Производства



ACI, division of Air Liquide Advanced Technologies U.S. LLC
200 Chastain Center Boulevard, Suite 295, Kennesaw, GA 30144 • (678) 354-8217 • (800) FLAME-22 • FAX: (678) 354-8235

Page 1 of 1



KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s.

Начальнику ЭСПЦ
ОАО ОЭМК
О.А.Комарову

Уважаемый Олег Анатольевич!

Поздравляю Вас и Ваш коллектив со знаменательной датой – двадцатипятилетием со дня пуска в эксплуатацию электросталеплавильного цеха!

В этот праздничный день позвольте пожелать лично Вам и всему коллективу цеха крепкого здоровья, удачи, благополучия и праздничного настроения!

Благодаря надежности работы с Вами, стремлению находить компромисс в порою сложных ситуациях, высокому профессионализму Ваших работников, мы достигаем лучших результатов в работе.

Желаю Вам не останавливаться на достигнутом, развиваться и всегда добиваться поставленных целей.

С уважением

KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s.
Obchodní odbor
Křížkova 68a, 660 90 Brno
IČ: 46347267, DIČ: CZ46347267

Павел Клашка

Зам. коммерческого директора

KRÁLOVOPOLSKÁ, a.s.
Křížkova 68a
660 90 Brno
Czech Republic
IČO 46347267
DIČ CZ46347267
tel: +420 532 04 5000
fax: +420 532 04 5303
www.kralovopolska.cz

Zapsaná v OR u KS v Brně,
Oddíl B, vložka č. 771

Právní nástupce Královopolské strojířny Brno, a.s. zapsané v OR u KS v Brně, odd. B, č. 1811

Уважаемые друзья и коллеги !

Руководство и коллектив ООО «Гипромез» горячо и сердечно поздравляют вас с замечательным событием – 25-летием со дня ввода в эксплуатацию электросталеплавильного цеха Оскольского электрометаллургического комбината.

За весьма короткий исторический срок ЭСПЦ ОАО «ОЭМК» занял достойное положение в числе ведущих производственных структур комбината и отрасли.

Нам вдвойне приятно приветствовать коллектив вашего цеха в день его юбилея, поскольку строительство электросталеплавильного цеха и его дальнейшая модернизация осуществлялись по нашим проектам, при этом металлургов комбината и проектировщиков Гипромеза связывают давние узы плодотворного сотрудничества.

Мы надеемся, что это сотрудничество найдет творческое воплощение и в будущем, а проектировщики Гипромеза готовы направлять свои знания и опыт в дальнейшее развитие вашего цеха, чтобы он оставался лучшим цехом страны.

Поздравляем вас, дорогие друзья, со знаменательным юбилеем, желаем выдержки и оптимизма, чтобы труд приносил вам удовлетворение и достаток.

Крепкого здоровья, благополучия, добра, мира и хорошего настроения вам и вашим близким.

С уважением,

Главный инженер ООО «Гипромез»

Л.М. Савинов

Начальник
сталеплавильного отдела

Б.М. Шапиро

ALFECO TRADING LIMITED S.A.

ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат»

Дорогие друзья!

С искренней признательностью за многолетнее сотрудничество поздравляем славный коллектив ОАО «Оскольского электрометаллургического комбината» с замечательным, наступающим событием – *25-летием со дня запуска электросталеплавильного цеха!*

Один из крупнейших электрометаллургических заводов в мире, ОАО «ОЭМК» – уникальное предприятие, не имеющее себе равных. И сегодняшний юбилей – не просто торжество, а отличный повод вспомнить все, что было за минувшие годы, ощутить себя одним из звеньев в крепкой цепи поколений. Это дань памяти и искренней благодарности первым заводчанам, это признание ваших заслуг, дорогие друзья! Высокая репутация и слава вашего завода, количество поздравлений, которые вы получаете в эти дни, – лучшие тому доказательства.

Мы глубоко убеждены, что в истории ОАО «ОЭМК» этот юбилей далеко не последний. Ведь у завода есть самое главное – сплоченный коллектив высококвалифицированных специалистов, унаследовавший богатый опыт и традиции.

Сотрудничество между вашим комбинатом и нашей компанией, производящей и поставляющей графитированные электроды для нужд металлургической промышленности, в том числе на ваш комбинат, дало нам бесценный опыт, помогло улучшить качество поставляемого материала и предоставляемой технической поддержки. И мы верим, что наше сотрудничество всегда будет реальной опорой для экономического процветания вашего города, региона и всей России.

Уважаемые юбиляры! От всей души желаем вам дальнейших профессиональных успехов и процветания. Крепкого вам здоровья, счастья, благополучия и праздничного настроения!

С искренним уважением,
от имени коллектива «Графтек С.А.» (ЮКАР)
Энрико Моккетти



от имени коллектива «Алфеко Лимитед»
Сербо Зекавица



Москва, 03.09.2009

1.

ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ



25 ЛЕТ ЭСПЦ

Школа оскольских металлургов

Летопись электросталеплавильного цеха

Электросталеплавильный цех ОЭМК считается крупнейшим в Европе и производит широкий спектр углеродистых и легированных марок стали, используя в качестве основной шихты 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 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, участвовавших в подготовке контракта, было несколько опытных металлургов, приглашённых на ОЭМК с других металлургических заводов Советского Союза. Большую работу проделали тогда главный сталеплавильщик Альберт Тарабардин, заместитель начальника цеха Станислав Смольяков, электрик цеха Роман Книгницкий, энергетик цеха Анатолий 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 представителями фирмы «Пульман-свинделл» (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 «Металлург-импорт» 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.



Подготовка площадки под строительство ЭСПЦ. Август 1978 года

Заместитель Председателя Совета Министров СССР В.Э. Дымшиц и сопровождающие его лица на строительной площадке ОЭМК. 1981 год

Применение несъемной опалубки на фундаментах ЭСПЦ №2. 1981 год



Главный корпус ЭСПЦ №2. 1982 год



Но ещё в 1978 году в Старом Осколе на площадке комбината начались работы по подготовке территории будущего электросталеплавильного цеха №2 (изначальным 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 на возведение 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 заключено 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.

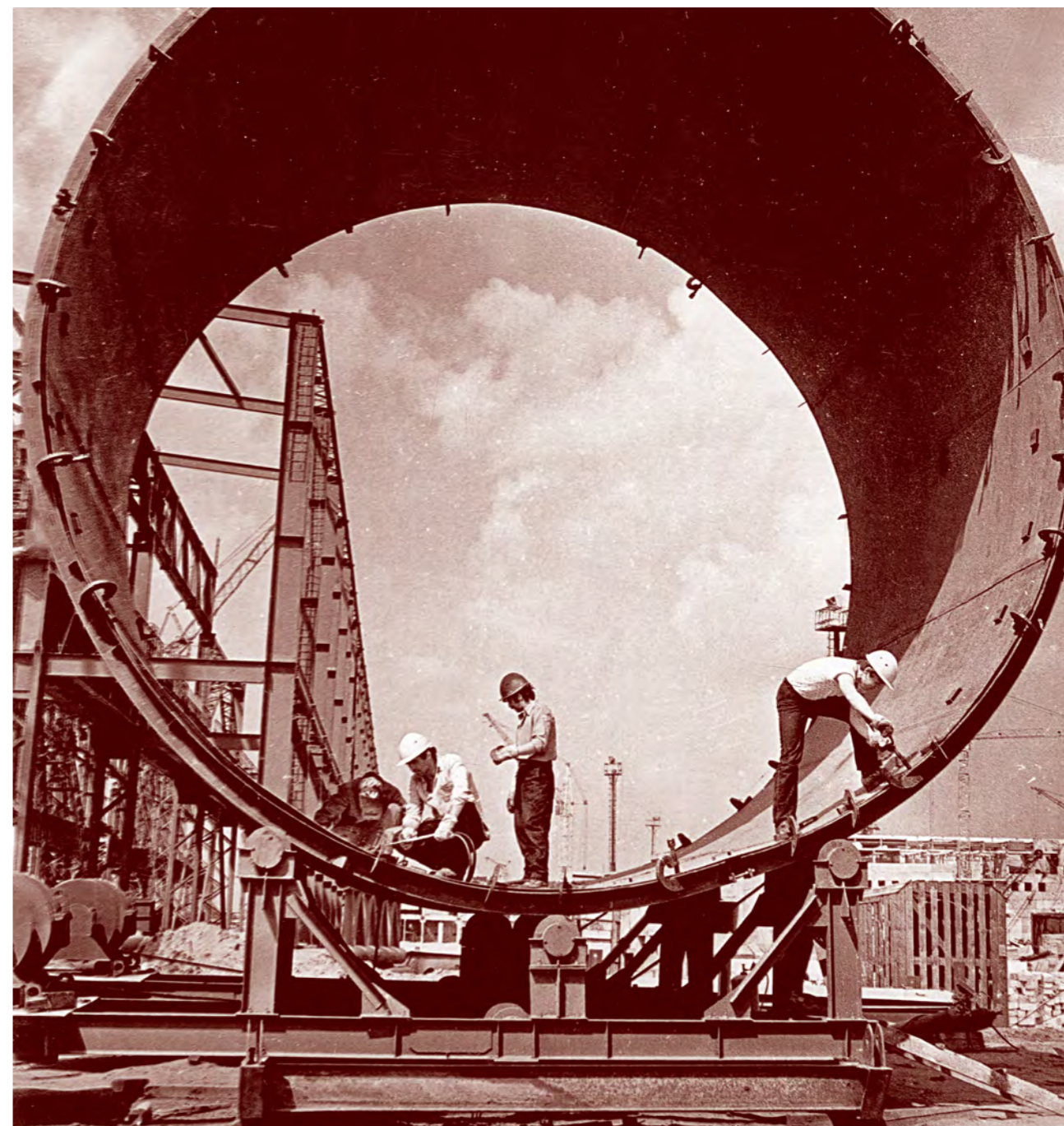
В пусковой комплекс электросталеплавильного цеха в 1983 году входили главный корпус с технологическими линиями, приёмное отделение, расходные бункера металлизированных окатышей и кусковых сыпучих материалов, центральный скраповый двор, водоподготовка с оборотным циклом, футеровочное отделение со складом 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 «Центрометаллургмонтаж» приступила к монтажу первой электропечи. Усилились строительномонтажные 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.



Монтаж вентиляционных труб для печного отделения ЭСПЦ №2. Июль 1983 года

Фундаменты участка водоподготовки.
1983 год



Воздушные тоннели
центральной
вентиляционной
станции
ЭСПЦ №2.
1983 год

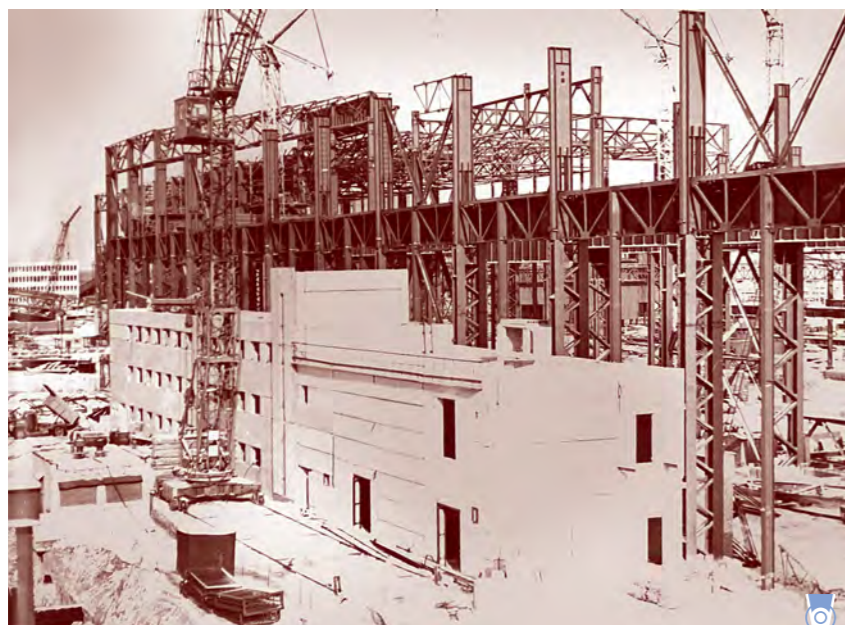


Аналитическая лаборатория.
1983 год

Адьюстажное отделение ЭСПЦ №2.
1983 год



Скrapной двор.
1983 год



Электроподстанция ЭСПЦ №2.
1983 год



Главный корпус электросталеплавильного цеха.
1983 год



Известковый цех.
Отделение
вращающихся
печей.
Ведётся
бетонирование
верхней плиты
опор
с применением
бетононасоса
БН 80-20.
1983 год

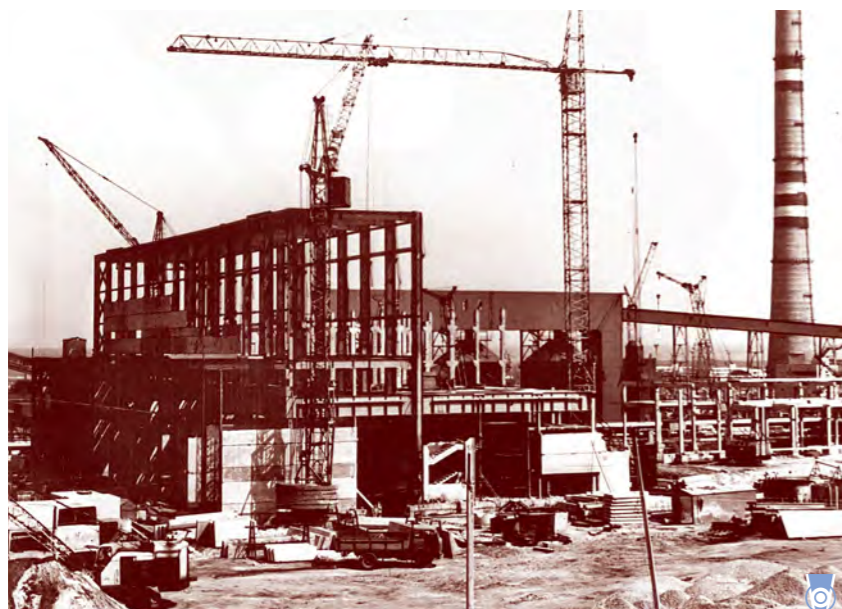


Строительство водоводного тоннеля в ЭСПЦ №2.
1983 год

Главный корпус. Адьюстажное отделение ЭСПЦ №2.
1983 год



Фундаменты
Фуговочного
отделения
ЭСПЦ №2.
1983 год



Главная понизительная подстанция.
1983 год





Технологический автотранспорт прибыл на ОЭМК.
1983 год



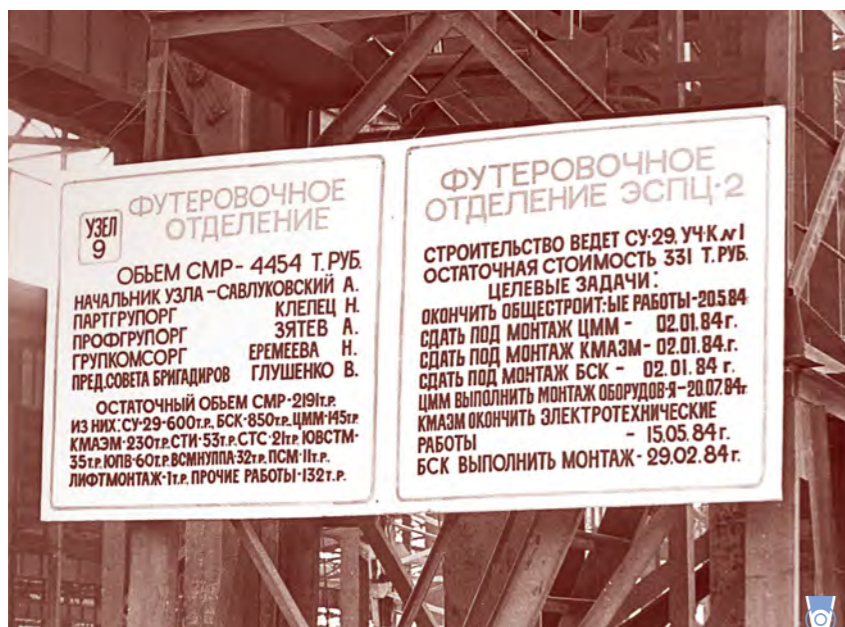
Шлаковый двор.
1983 год



Перевозка печного трансформатора.
1983 год

Монтаж электропечей в ЭСПЦ №2.
1983 год

Печные пролёты.
1983 год



Паспорт футеровочного отделения ЭСПЦ №2.
1984 год

«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 — заключён 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 Альбертом Тарабардиным, который вскрывал 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 строи-

тельства 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 Гипромеца и УПС объектов цеха...».

ОЭМК был объявлен Всесоюзной ударной комсомольской стройкой, и потому к срокам возведения объектов отношение было очень серьёзным со стороны



Панорама со стороны цеха металлизации. Май 1984 года

До получения первой стали осталось восемь дней. 1984 год

Строительство кабельных тоннелей ЭСПЦ № 2. 1984 год



Стенд «Комсомольского прожектора» в предпусковые дни ЭСПЦ. Июль 1984 года



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 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 электро-монтажные работы. Готов фундамент под третью печь. Но налицо большая задержка строительной готовности гидропомещений, 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 по отметкам печного пролёта цеха, то станет хорошо видна большая часть территории ЭСПЦ-2 по обе его стороны».

Пуск ЭСПЦ-2 намечался в 4-м 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 монтаж 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. Энергоснабже-

ние ЭСПЦ-2 нельзя сопоставить ни с цехом окомкования, ни с цехом металлзации. Протяжённость газовых 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 Первомай бригада И.Д. Федоровича из СУ-35 «Электросталь» 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»:

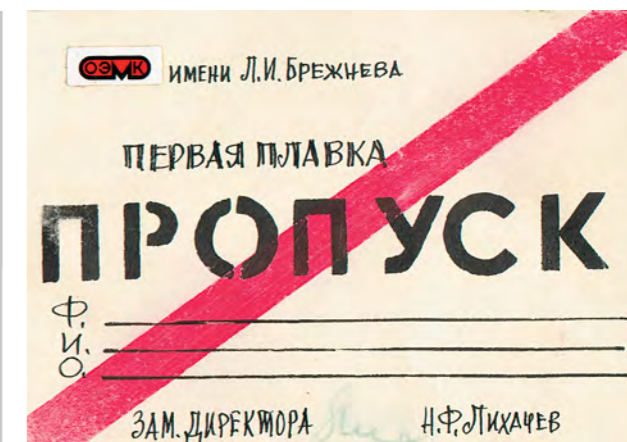
22 февраля 1984 года

«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 рольгангов».

Электросталеплавильный цех №2 стал третьим пусковым комплексом ОЭМК после цехов окомкования



Первая плавка.
13 августа 1984 года

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 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 электропечи 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»:

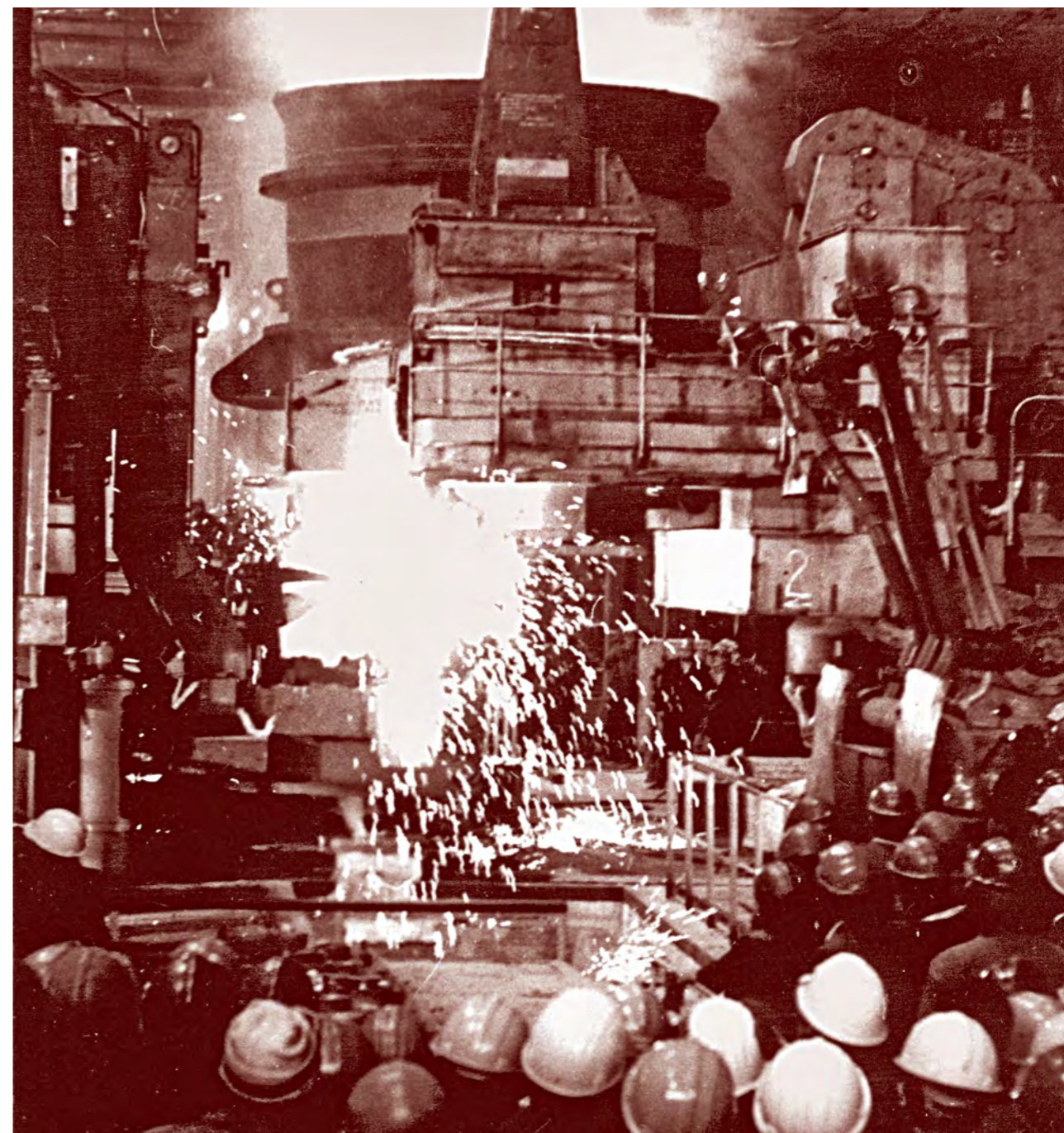
«Первая плавка! Напряжение и радость, волнения и победные аплодисменты.

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.

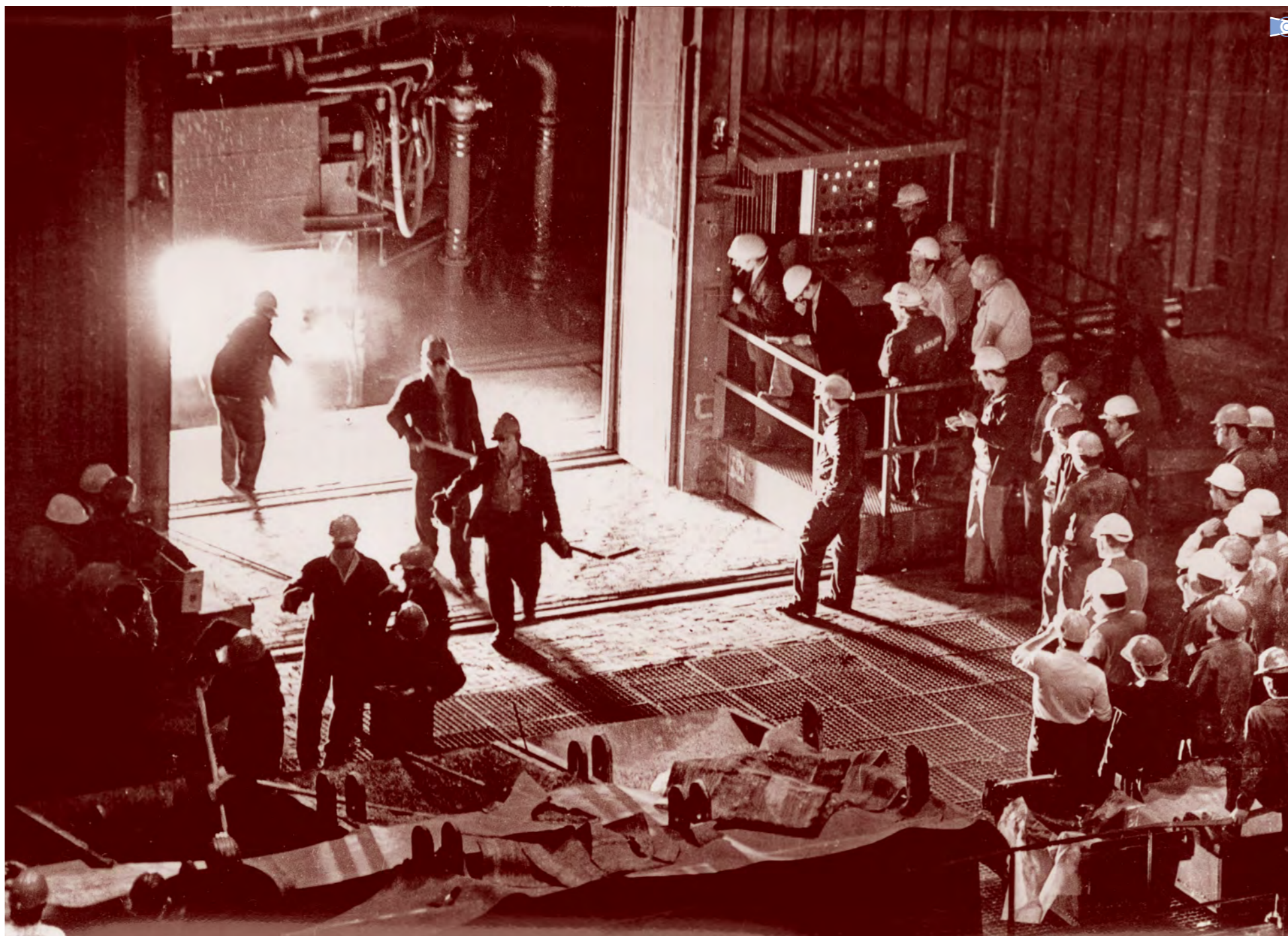
...И вот он «созрел», первый оскольский металл! В 20 часов 45 минут на мгновение открыли сталесливное отверстие печи. Огненная масса с мириадами искр плеснулась в ковш. Озарилась тёплым розовым светом пролёты ЭСПЦ-2. Громкое «ура!» и аплодисменты наполнили цех. Проходят минуты. Обжигается футеровка сталеразливочного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



Разливка стали. ЭСПЦ №2. Октябрь 1984 года



Первая плавка.
13 августа 1984 года



Первые стальные
заготовки.
Август 1984 года



ОЭМК. ЭСПЦ №2.
1985 год



Митинг в ЭСПЦ №2, посвящённый первой плавке.
14 августа 1984 года



Выступает
начальник
ПСМО
«Электрометаллургстрой»
В.Е. Труфанов.
14 августа 1984 года



На трибуне — лауреат Государственной премии СССР, бригадир комплексной бригады
СУ-38 ПСМО «Электрометаллургстрой» Н.Ф. Бакуменко. 14 августа 1984 года

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 впер-

вые 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 лёгкой 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. Юрия Кирсанова заменил Александр Ереметовым, которого затем ненадолго сменил Евгений Демичев, а потом на-

чальником цеха назначили Александра Масленникова, при котором, собственно, и началось становление коллектива подразделения. Всё было направлено на решение одной задачи—добиться стабильной работы ЭСПЦ-2. Но не получилось 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 машина-



Строительство участка машин непрерывной разливки стали. Декабрь 1985 года

ми 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 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.



«Плавка мира». Митинг, посвящённый выплавке стали на ОЭМК совместно с металлургами из-за рубежа. Сентябрь 1987 года

В 1985 году ОЭМК числился в Минчермете СССР как отстающее предприятие. В то время в электросталеплавильном цехе в работе было только две печи, и плавилы 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 давал расслабиться подчинённым и насаждал металлургическую идеологию, ставя превыше всего высокую меру ответственности каждого специалиста. Особенное внимание директор уделял электросталеплавильному цеху — этого требовала обстановка.

В 1985 году в электросталеплавильном цехе трудилось 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



Виктор Бекетов, политический обозреватель центрального телевидения, берёт интервью у директора ОЭМК Алексея Угарова. 10 сентября 1987 года

стали с использованием в шихте металлизированных 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.



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

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 его 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 внешнем рынках. Большое внимание уделяется увеличению продаж на внутреннем рынке, что соответствует государственной



На участке строительства нового АБК ЭСПЦ. 2007 год

Пуск МНЛЗ №6. Горячая прокрутка оборудования.
20 августа 2005 года

Алексей Угаров
во время пуска
МНЛЗ №6.
20 августа
2005 года



Андрей Угаров (в центре) во время пуска МНЛЗ №6.
20 августа 2005 года



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

ИТАК:

2003 год

Пущен в эксплуатацию газокислородный модуль «Пайреджет» фирмы «Америкен 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.

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 простои стана-700 за счёт совершенствования технологии термообработки при производстве трубной заготовки, снижены затраты на отделку готового проката.

2005 год

Введена в промышленную эксплуатацию шестиручьева машина непрерывного литья заготовок (МНЛЗ № 6) проектной производительностью 1 миллион тонн сортовой литой заготовки в год. Новая МНЛЗ, оборудование которой изготовлено швейцарской фирмой «Concast», 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



Сборка трансформатора ТАМІНІ в ЭЭРЦ.
2007 год

тонн стали в год, а также 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 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» (США-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.

Ввод в эксплуатацию мостового разливочного крана №22 грузоподъёмностью 260/80/10 тонн фирмы Kralovo-

polska (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 заключён с фирмой «SMS Mevas» (Германия) в 2006 году. Достоинством этой 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 позволила 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, обрабатывает 45–52 процента выплавляемой стали.

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

Замена подъёмно-поворотных стенов МНЛЗ №№1–3, отслуживших свой срок. Оборудование для ОЭМК изготовлено машиностроительным предприятием холдинга Металлоинвест—ОРМЕТО-ЮУМЗ. Целью данного мероприятия является обеспечение безопасной и стабильной работы четырёхручьевых машин непрерывного литья заготовок.

Внедрение современной шибберной 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.

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



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

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 был заключён 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 позволяет 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



Монтаж теплозащиты и кабельного барабана установки циркуляционного вакуумирования стали №3. 2008 год

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 вкупе 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



Монтаж нового электрооборудования установки циркуляционного вакуумирования стали №3. 2008 год

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 адъюстаже, а позже стал заместителем начальника технического управления комбината. Заместитель начальника цеха по оборудованию Владимир Рысев—один из старожиллов цеха, знающий наизусть все механизмы и агрегаты, осваивал всё оборудование, участвовал в выходе цеха 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 Загаковой, бывший главный сталеплавильщик, а сейчас—менеджер по контрактам, под чьим



Строительство АКОС №3.
2008 год

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 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 Вереманко, Александр Данилов, Виктор Губа, Валерий Кондратюк, Николай Анисимов, бывшие работники цеха—начальник техбюро Алексей Богощкой, 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 металлургов 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.

Июнь 2009 года для электросталеплавильного цеха ОЭМК оказался благоприятным—здесь было произведено 277,1 тысячи тонн литой заготовки в месяц. А в июле сталеплавильщики побили свой собственный июньский рекорд, увеличив выплавку стали до 285106 тонн! Теперь эта цифра—самый высокий показатель производства за всю историю ЭСПЦ.

—В мае 2008 года мы уже приближались к этому результату, когда производство литой заготовки соста-

вило 273 тысячи тонн,—прокомментировал достигнутые показатели заместитель начальника ЭСПЦ по производству Олег Вершинин. Нынешние высокие показатели во многом обусловлены новым составом оборудования, и, в первую очередь, вводом в строй действующих третьего АКОСа. Это позволило нам уменьшить время плавки под током в ДСП, а также снизить температуру выпуска стали почти на 50 градусов по сравнению с прошлым годом. В июне АКОС №3 вышел на свою проектную мощность—на этом агрегате было обработано 111 тысяч 344 тонны металла, или 40 процентов от общего производства. Для сравнения: в 2008 году через агрегаты



Монтаж оборудования АКОС №3.
2008 год

Агрегат комплексной обработки стали №3.
ЭСШ

АКОС №3.
Монтаж
оборудования.
ЭСШ.
2008 год



Пуск АКОС №3. Андрей Угаров, управляющий директор, Иван Потапов, директор по производству, Василий Рассолов, директор по социальным вопросам, Олег Комаров, начальник ЭСШ

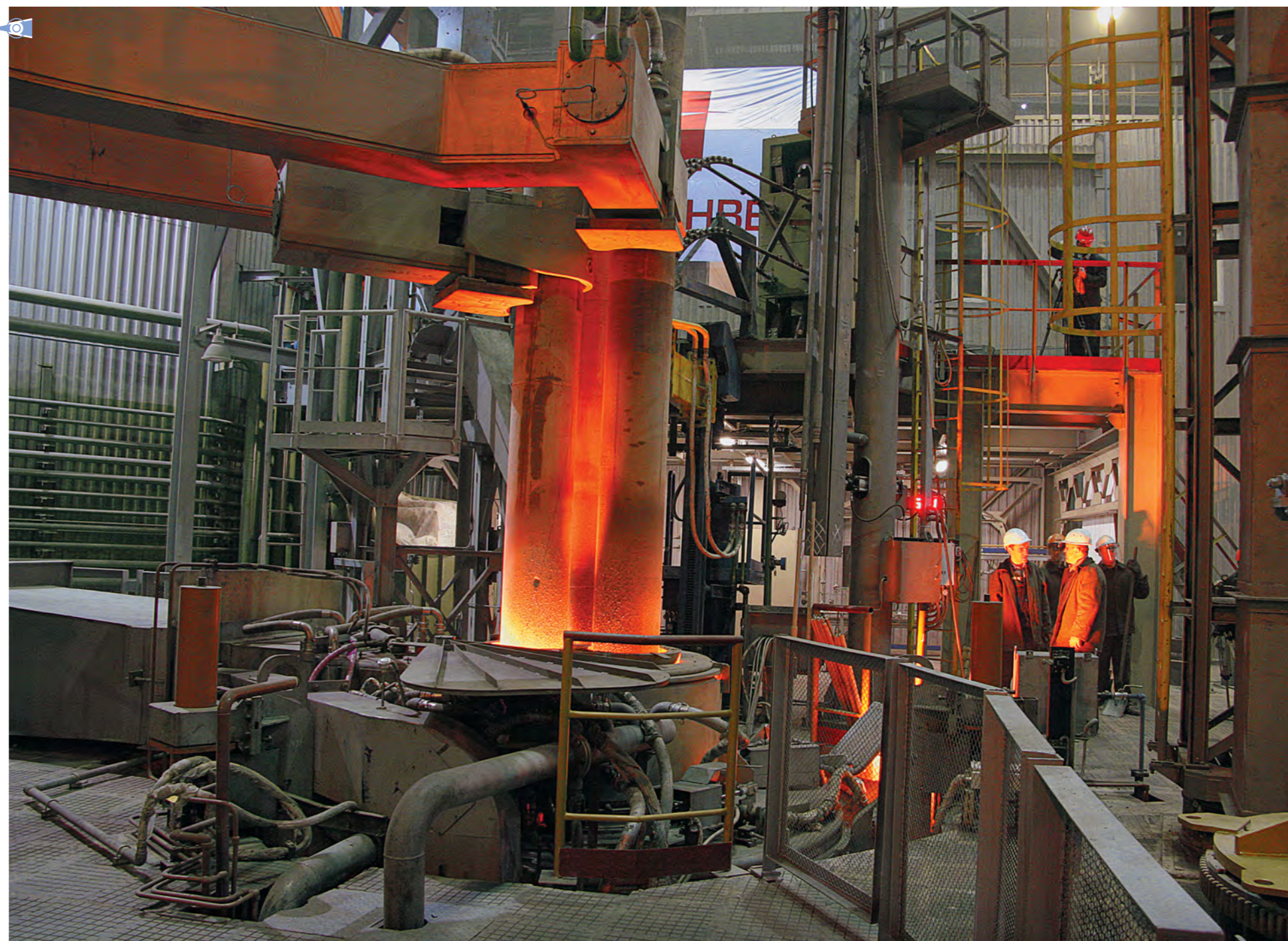
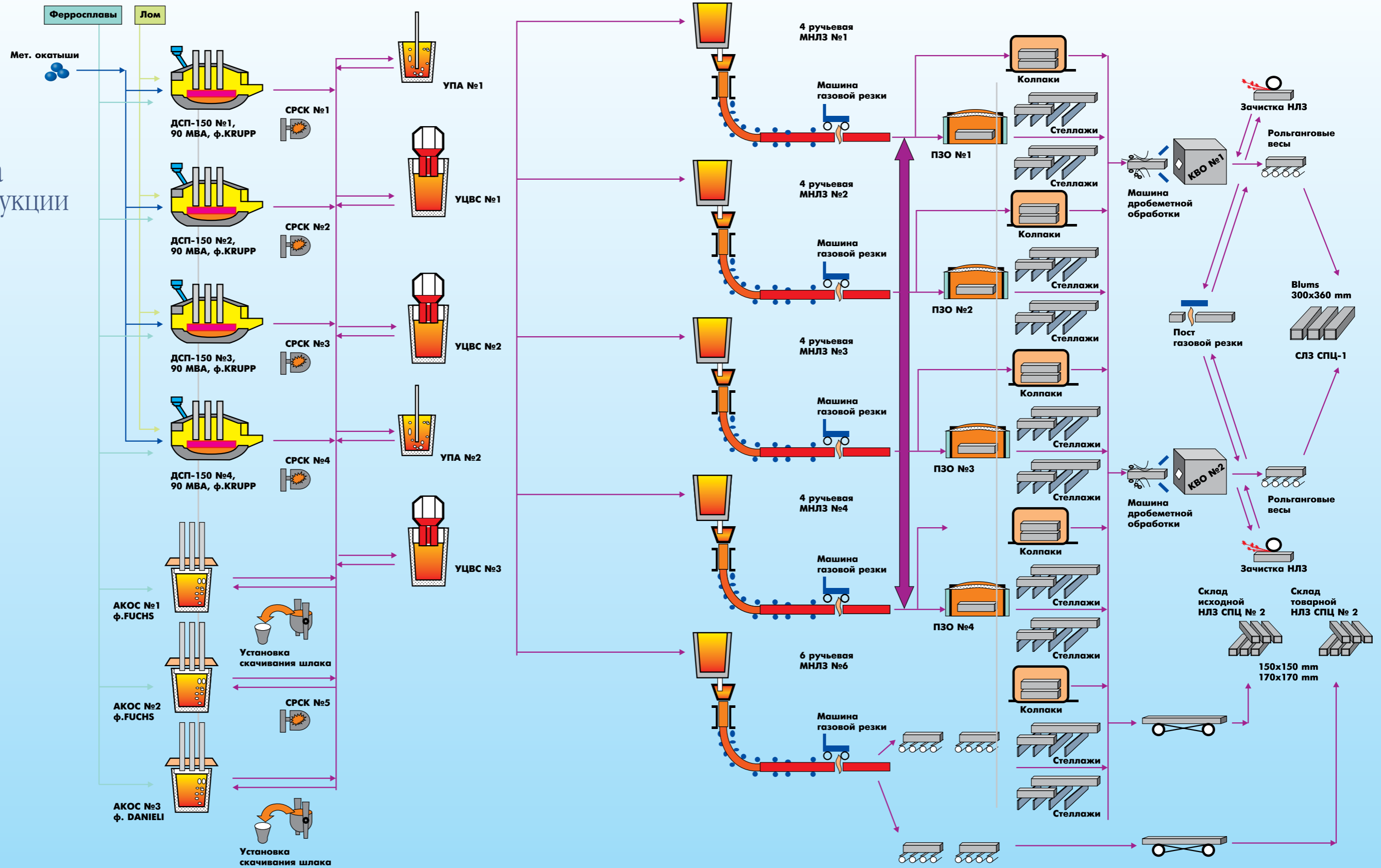


Схема производства металлопродукции ЭСПЦ



Плавка
завершена

комплексной обработки стали прошло 56,8 процента производимого металла, а только за июнь 2009 года мы обработали на всех АКОСах 94,2 процента плавов. Ну и, конечно, немаловажное значение в сегодняшнем успехе следует отдать чёткой и грамотной работе технологического и ремонтного персонала.

—Производство, достигнутое в электросталеплавильном цехе в июне и июле, ещё раз показывает большие возможности коллектива подразделения и резервы оборудования,—убеждён директор по производству ОЭМК Иван Потапов.—Модернизация и реконструкция оборудования, строительство и ввод в эксплуатацию новых мощностей дали свои результаты. Кстати, за первое полугодие 2009 года на МНЛЗ №6, производительность которой составляет 1 миллион тонн в год, было разлито 545 тысяч тонн стали. Думаю, по итогам года МНЛЗ №6 должна превзойти свою

проектную производительность. Несмотря на внешние экономические трудности, цех работает стабильно, пытается перевыполнять задание. Конечно, следует признать, что сортамент сегодня несколько проще, но это обстоятельство ни в коей мере не умаляет успеха оскольских металлургов. Надёжная работа оборудования и высокая квалификация персонала цеха стали основной причиной выхода на новые, более высокие производственные показатели.

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.

Ирина МИЛОХИНА

Биографии начальников ЭСПЦ

**Юрий
Петрович
Кирсанов,**
начальник ЭСПЦ
с апреля 1979 года
по март 1985 года.

Родился 4 сентября 1938 года в городе Горький. В 1961 году окончил Челябинский политехнический институт по специальности «Металлургия чёрных металлов». Работал на Челябинском металлургическом заводе. В 1979 году был переведён на Оскольский электрометаллургический комбинат на должность начальника ЭСПЦ. В 1985 году был назначен начальником сталеплавильного бюро в производственный отдел. В этом же году Юрия Петровича назначили начальником производственного отдела. В 1986 году—помощником начальника ЭСПЦ по технологии, в 1987 году—производственным мастером на горячем участке ЭСПЦ. В 1990 году ушёл на пенсию.

**Александр
Михайлович
Ереметов,**
начальник ЭСПЦ
с марта 1985 года
по июль 1985 года.

Родился 22 февраля 1938 года в городе Новокузнецк Кемеровской области. В 1961 году окончил Сибирский металлургический институт по специальности «Металловедение оборудования и технология термической обработки металлов». Работал в Западной Сибири начальником ЦЗА. В 1975 году был переведён на Оскольский электрометаллургический комбинат начальником лаборатории ЦЛК. В 1983 году Александра Михайловича назначили начальником ЦЗЛ. В 1985 году—начальником ЭСПЦ. С 1985 по 1993 год работал начальником ЦЗЛ. Затем был переведён в техническое управление заместителем начальника управления по контрольным лабораториям. В 1998 году назначен заместителем начальника управления по испытаниям и ремонтам. В 2003 году Александр Михайлович ушёл на пенсию.

**Евгений
Фёдорович
Демичев,**
начальник ЭСПЦ
с августа 1985 года
по январь 1986 года.

Родился 18 августа 1937 года в городе Новокузнецк Кемеровской области. В 1959 году окончил Сибирский металлургический институт по специальности «Металлургия стали и ферросплавов». Работал директором Молдавского металлургического завода. В 1985 году был переведён на ОЭМК заместителем начальника ЭСПЦ. В этом же году стал начальником цеха. В 1986 году уволился по собственному желанию.

**Станислав
Александрович
Смоляков,**
начальник ЭСПЦ
с января 1986 года
по август 1986 года.

Родился 2 января 1935 года в городе Новокузнецк Кемеровской области. В 1962 году окончил Челябинский политехнический институт по специальности «Металлургия чёрных металлов». Работал начальником копрового цеха на Челябинском металлургическом заводе. В 1976 году был переведён на ОЭМК заместителем начальника ЭСПЦ. В 1978 году работал в этом же цехе помощником начальника цеха по шихте. В 1986 был назначен начальником ЭСПЦ. В этом же году Станислав Александрович ушёл на должность производственного мастера на горячих работах. В 1988 году назначен заместителем начальника ЭСПЦ. В 1991 году ушёл на пенсию.

**Александр
Владимирович
Масленников,**
начальник ЭСПЦ
с августа 1986 года
по декабрь 1989 года.

Родился 20 августа 1950 года в городе Новая Ляля Свердловской области. В 1972 году окончил Челябинский политехнический институт по специальности «Металлургия чёрных металлов». Работал главным инженером Ермаковского завода ферросплавов. В 1984 году устроился на ОЭМК мастером производственного участка внепечной обработки стали электросталеплавильного цеха. В 1985 году стал начальником отделения установок непрерывной разливки стали. В этом же году Александр Владимирович назначен заместителем начальника цеха по разливке. В 1986 году — начальником электросталеплавильного цеха. В 1989 году Александр Владимирович переведён на Белорусский металлургический комбинат.

**Валерий
Петрович
Сидоров,**
начальник ЭСПЦ
с декабря 1989 года
по май 2008 года.

Родился 5 января 1949 года в городе Прокопьевск Кемеровской области. В 1972 году окончил Сибирский металлургический институт по специальности «Металлургия чёрных металлов». Работал мастером, начальником смены и старшим мастером электропечей на заводе «Сибэлектросталь». В 1978 году был переведён на ОЭМК в цех металлизации начальником смены. В 1984 году стал начальником смены электросталеплавильного цеха. В 1987 году назначен заместителем начальника цеха. В 1989 году работал начальником планово-производственного отдела в ОСМиБТ. В этом же году Валерия Петровича назначили начальником ЭСПЦ. В 2008 году был переведён на работу в ОАО «Уральская Сталь», сейчас он — заместитель начальника технического управления ОЭМК. В 1995 году Валерию Петровичу присвоено звание «Почётный металлург РФ».

**Олег
Анатольевич
Комаров,**
начальник ЭСПЦ
с мая 2008 года
по настоящее время

Родился 21 ноября 1963 года в посёлке Уч-Кудук Бухарской области. В 1990 году окончил Днепропетровский металлургический институт по специальности «Металлургия чёрных металлов». С 1990 года трудится на ОЭМК в электросталеплавильном цехе. Начинал свою деятельность подручным сталевара установки внепечной обработки стали. В 1995 году был назначен производственным мастером на горячих работах участка внепечной обработки стали. В 1996 году — старшим производственным мастером на горячих работах участка внепечной обработки стали. В 2004 году назначен заместителем начальника цеха по технологии, в 2006 году — заместителем начальника цеха по производству.

В 2008 году — начальником электросталеплавильного цеха.

ПОРТРЕТ СОВРЕМЕННОГО



25 ЛЕТ ЭСПЦ

Новые традиции подскажет время

Коллектив ЭСПЦ на комбинате считается командой высококлассных профессионалов с прекрасной выучкой, богатейшим опытом и безупречной исполнительской дисциплиной. Цех—лидер! Цех—ориентир для всех без исключения подразделений ОЭМК! Как бы ни была трудна работа сталеплавильщиков, поток желающих попасть в ЭСПЦ не иссякает. Здесь бережно сохраняют традиции школы оскольских металлургов. Отсюда чаще всего уходят на повышение. Именно в этом цехе семьям обеспечивают самый высокий уровень жизни в регионе. О людях и традициях ЭСПЦ мы говорим с начальником цеха Олегом Комаровым.

— Олег Анатольевич, Вы возглавили ведущее подразделение комбината после ухода опытного, всеми уважаемого руководителя Валерия Петровича Сидорова. Как чувствуете себя в главной роли?

— Коллектив цеха до моего прихода был подобран и воспитан моими предшественниками. Это—Альберт Георгиевич Тарабардин, Юрий Петрович Кирсанов, Станислав Александрович Смольяков, Александр Владимирович Масленников. «На их долю» пришлось самые тяжёлые времена становления и освоения цеха. Особый вклад внёс, конечно, Валерий Петрович Сидоров, который заложил хорошие традиции. Стремление быть лучшими, первыми по всем показателям не для того, чтобы тешить гордыню, а просто для себя, для удовлетворения—это в традициях нашего цеха. Моя задача—сохранить всё лучшее, что было создано до меня, и внести свою лепту в добрые дела, которые уже есть на счету цеха. Каким бы прекрасным оборудованием ни было оснащено производство, без светлых голов и



золотых рук результата не будет. И потому в традициях нашего подразделения—всё внимание человеку!

Каждый новичок, приходящий на работу в ЭСПЦ, не безразличен коллективу. Здесь его воспитывает сама атмосфера, чёткая дисциплина труда. Не случайно в июле 2009 года мы выплавили 285105 тонн стали. Ко Дню металлурга впервые в истории цеха две бригады перевыполнили сменное задание и получили 66 пла-

вок. Люди растут. Сейчас на электропечах рекордсмен Александр Боровенский 19 мая 2009 года сварил 10 плавов за смену. А в 1985 году варили по 4,5 плавки, и то не сразу. У тех, кто давно работает, в голове не укладывается: каким образом мы достигли таких показателей? А это всё благодаря целенаправленной политике по постоянной модернизации производства бывшего генерального директора Алексея Алексеевича Угарова и нынешнего управляющего директора Андрея Алексеевича Угарова с его командой. Плюс опыт и квалификация персонала.

Есть у нас, к примеру, Александр Влимович Макаров—Почётный мастер металлургии, ветеран ОЭМК, воспитал не одно поколение мастеров, работает с основания цеха. Начинал на комбинате с электротехнической лаборатории на участке электропривода. Работал электромонтёром, мастером, в последнее

время—оператором МНЛЗ №4. В феврале будет 30 лет, как он трудится на комбинате. На ОЭМК пришёл переводом с Лебединского ГОКа. Пускал цех окомкования, полгода был на пуске 4-го листопрокатного цеха в Липецке. Перед пуском ЭСПЦ перешёл на участок непрерывной разливки стали. Он—живая история ЭСПЦ! В его время разливкой руководил Константин Павлович Веселов—специалист с большой буквы, грамотный человек, который имел опыт пуска машин за границей, пускал первые машины непрерывного литья заготовок в Горьком. У него даже прозвище было—Пускач. Он и сейчас, в возрасте за 70 лет, разъезжает на пусковые объекты, курирует работу, собирает команды... Так вот, Константин Павлович говорил когда-то: «Придёт время, и вы будете смеяться над тем, что у нас творилось, как мы кувыркались!» Сейчас видим, что он был прав.



Панорама ЭСПЦ со стороны цеха металлургии сегодня

—Пожалуйста, поподробнее о работе с кадровым составом.

—Мы начинаем обучение человека с момента его трудоустройства в цех. Дипломированные специалисты в течение десяти дней стажироваются и допускаются к самостоятельной работе. Если новичок не имеет допуска, мы учим его. Каждый работник нашего цеха имеет несколько профессий и несколько допусков—минимум, который должен иметь рабочий.

Сейчас мы готовимся к началу работы центра оценки кандидатов в кадровый резерв на должность мастера. В сентябре в этом центре оценивались знания подручного сталевара электропечи Сергея Жимонова,

в декабре экзамен пройдёт подручный сталевара установки внепечной обработки Александр Базаров и подручный сталевара Владимир Губин.

У нас процентов 70 молодых людей в возрасте до 35 лет, имея высшее образование, трудятся на рабочих должностях. Мы их периодически выводим на стажировку. Если у человека есть организаторские способности, ставим на замещение, стажировем на мастеров. Мы как готовили для себя кадры, так и продолжаем заниматься этим. Есть люди, которые получили несколько высших образований, но у них нет организаторской жилки, они будут хорошими рабочими. А есть такие, у которых глаза горят. Их чуть-чуть подтолкни, направь, и они пойдут в гору.



Новое здание инженерного корпуса цеха

Летом 2009 года у нас 43 человека защитили дипломы. На 1 августа 2009 года 183 рабочих—студенты. Потенциал кадрового резерва всегда есть, а это значит—есть выбор. Мастера готовят себе замену, сами видят, кто сможет их заменить, а кто нет. В случае чего на время командировок, отпусков меня смогут подменить Олег Валерьевич Вершинин, Вадим Георгиевич Коберник—они оба не один раз исполняли обязанности начальника цеха. Заместитель начальника цеха по стратегическому развитию Сергей Некрасов, например, олицетворяет стабильность коллектива. Яркий пример успешного продвижения—Кирилл Чернов. Будучи рабочим, отлично себя зарекомендовал и сейчас работает начальником смены, планирует производство, смело принимает решения, очень активный парень. В прошлом году его фотография была на Доске почёта цеха.

Над входом в диспетчерскую у нас висит плакат: «Авторитет зарабатывается годами, а теряется в один миг». Каждый работающий в ЭСПЦ дорожит своим местом, уважением коллег и гордится своим цехом.

Мне кажется, лучше всего нравственный стержень коллектива ЭСПЦ характеризует добрая память людей. Был у нас такой сталевар Евгений Викторович Скрынников, который трагически погиб. И на печи №4, где он работал, ребята установили памятную табличку с его именем. Коллектив помнит, что человек оставил свой след на земле. Сейчас его дочь Ольга работает у нас пультовщицей ДСП.

—О сталеварах ЭСПЦ написано много, а что вы скажете о специалистах служб цеха? Они зачастую остаются в тени, когда речь идёт о металлургах.

—Рассказ хотелось бы начать с Владимира Васильевича Рысева. Начинать он механиком на участке разлива, был механиком цеха, сейчас—заместитель начальника цеха по оборудованию. Пользуется в коллективе непрекращаемым авторитетом, воспитал начальников механической и энергетической служб цеха.

В энергослужбе, которую возглавляет Виталий Сергеевич Чмель,—около 180 человек. Служба рассредоточена по всем участкам, включая участок водоподготовки, который раньше был отдельным подразделением. В случае непредвиденных ситуаций энергетики знают главную задачу—запустить оборудование. Они остаются в нерабочее время, приезжают в цех в выходные дни,

потому что знают: это их комбинат, ЭСПЦ—их родной дом, и здесь всё должно быть в полном порядке.

Среди инженерно-технических работников этой службы за последние пять лет была создана команда, которая показывает хорошие результаты. Павел Викторович Лунёв—энергетик по газовому хозяйству цеха, который работает на опережение, на подготовку оборудования, и работает с головой. Анатолий Александрович Шаманов—энергетик по водоснабжению—на него можно положиться. Поставил ему задачу и—голова не болит. Всё будет выполнено!

Старшие мастера основных участков Дмитрий Анатольевич Гребёнкин и Сергей Викторович Тюков. Ребята



Благоустройство территории ЭСПЦ



Руководители,
специалисты
и служащие
ЭСЦ

Работники ЭСЦ готовятся к праздничному шествию в День города.
12 сентября 2009 года



Благоустройство территории ЭСЦ



отработали по два-три года, но, несмотря на такой короткий срок, уже набрались опыта. Рабочий персонал энергослужбы—старый костяк, по 20 лет в цехе. Это такие люди, как бригадир сталеплавильного участка Николай Павлович Демаков. Самый опытный профессионал, который знает всё и вся. Человек до мозга костей—металлург, с ним и мастера, и начальник службы не стесняются советоваться. К тому же, ещё плюс—большой труженик, не может ни минуты без дела!

Лодыри бывают в любом коллективе, но в нашем цехе дисциплина такая, что сам коллектив их перевоспитывает или отторгает. Наши люди не допустят, чтобы один работал, а другой сидел покуривал.



В фитобаре ЭСПЦ

На участке газоочистки сталеплавильных печей трудится бригадир Андрей Валентинович Тращинский, который по опыту работы имеет мало равных себе. Этот человек к оборудованию относится с душой, знает, что надо сделать в перспективе, держит дисциплину на уровне. В службе энергетика его бригада—самая лучшая и трудолюбивая.

На участке водоподготовки есть старший мастер Виталий Иванович Москаленко, который на протяжении восьми лет занимается улучшением, разработкой и внедрением нового оборудования. Участок большой, требует массу затрат и усилий для поддержания в рабочем состоянии. Он обеспечивает весь цех водой. В этом большая заслуга Виталия Ивановича, который внедрил много прогрессивных идей. У нас этот участок находится на хорошем уровне.

В 2000 году время на планово-предупредительные ремонты составляло 1,5 тысячи часов. Тогда энергетикам приходилось потрудиться, чтобы уложиться в графики, казалось, что оперативнее проводить ремонты просто невозможно. В 2008 году ППР составили 780 часов. За восемь лет время ремонтов сократилось практически в два раза, но при этом энергослужба не снизила качества ремонтов. А вот количество выплавленной стали, благодаря сокращению ППР, мы увеличили.

В пять раз сократили горячие простои, когда агрегат останавливается не по плану, а по причине поломки. Процентом 50-60 рабочего времени энергослужба занимается вновь монтируемым и модернизируемым оборудованием. Мечта у энергетиков одна: смонтировать и пустить оборудование, которое даст цеху возможность двигаться вперёд—это новая газоочистка, проект, который мы сегодня воплощаем в жизнь.

Механическую службу цеха возглавляет Александр Станиславович Юдин. Общая численность этой службы—204 человека. Те же участки работы, что у энергослужбы, плюс дополнительные участки—подготовки к ремонтам, гидравлики и централизованной смазки, крановый.

Наш авангард—участок электропечей, возглавляемый механиком Сергеем Михайловичем Анопченко. Его стаж работы в цехе—больше 17 лет, хотя ему нет и 38 лет. Сергей Михайлович долгое время работал слесарем-ремонтником на участке разлива, потом бригадиром. Когда ушёл механик сталеплавильного отделения, и надо

было принимать решение, кого ставить на его место, мы выбрали Анопченко. Стопроцентный производственник, волевой, целеустремлённый, умеет находить общий язык с людьми. перевели его мастером, затем механиком участка. Не пожалели.

С ним в паре на этом участке мастером по ремонту оборудования печей работает Иван Сергеевич Кузнецов. Мастер своего дела, человек, душой переживающий за производство, к тому же, участник боевых действий на Северном Кавказе в «первой чеченской» 1992 года.

С вводом в эксплуатацию МНЛЗ №6 не менее значимым стал участок разлива, на который сейчас, как мы говорим, смотрит вся страна. Механик участка Валерий Васильевич Горлов. Работает с 1996 года. Сначала он показал себя как квалифицированный, перспективный

слесарь. Назначили его мастером по ремонту оборудования на участок шихтоподачи, а затем механиком на участок разлива—достоин!

Вместе с ним работает уникальный человек—Виталий Борисович Селезнёв, мастер по ремонту оборудования, который с 1984 года на этом участке. Все МНЛЗ, всё оборудование, каждый болтик перебрал своими руками. К тому же, у Виталия Борисовича есть особый талант растить и воспитывать молодых специалистов. Не зря участок разлива называют кузницей кадров мехслужбы. Целеустремлённость и напористость Горлова и мудрость, опыт Селезнёва дают прекрасные плоды.

Замечательный, грамотный, предприимчивый специалист Константин Алексеевич Прошин—начальник участка грузоподъёмных машин и механизмов. Ему 31 год. У него



Новый буфет ЭСПЦ

очень беспокойное хозяйство, от этого участка зависит работа всего цеха! Самые разные краны грузоподъемностью от 5 до 260 тонн обеспечивают технологические грузопотоки в цехе. Плюс ко всему это 186 машинистов кранов, процентов на 60—женский коллектив. Не каждый руководитель может управлять женщинами, но Константин справляется, женщины-машинисты ко мне с жалобами не бегают, и в этом, конечно, есть огромная заслуга бригадира машинистов кранов Евгения Викторовича Слюсарева.

Очень сложный участок гидравлики—это весь цех. Гидравлика—тонкая наука, требующая специальных навыков. Тут нужны конкретные знания. Служба доверена механику Сергею Дмитриевичу

Ничегоговскому—суперопытному специалисту, работающему с пуска цеха. В последнее время мы его очень много привлекали на строительство новых агрегатов—МНЛЗ №6, УЦВС №3, АКЭС №3. Он вырастил себе хорошую смену. Молодые, грамотные ребята—Александр Сериков, Александр Цапков. Ну и, конечно, не могу не упомянуть слесарей-ремонтников, участвовавших в становлении участка гидравлики, таких как Дмитрий Ксенов, Иван Хаустов, Александр Черкашин, Сергей Болотских.

Хочется назвать десятки имён, например, Николая Мартынюка и Фёдора Иванюка. Это непревзойдённые наставники, производственные учителя на сталеплавильном участке. Люди, болеющие за производство. Нельзя не упомянуть Александра Сотникова, Альберта Пиети-



Авангард колонны ЭСПЦ. День города. 12 сентября 2009 года

кьянина, Александра Старикова—слесарей-ремонтников участка печей; Сергея Огородова, Владимира Белова, Вячеслава Фомина, Александра Кудрина—слесарей-ремонтников участка шихты и футеровки и многих, многих других. Особо хотелось бы отметить электрогазосварщиков сталеплавильного участка, таких как Иван Шлыков, Сергей Митин, Геннадий Фомин, Валерий Рахник, Игорь Пичугов, о мастерстве которых нужно говорить отдельно. А чего стоят наши сменные бригады—Виктор Кириченко, Владимир Мясоедов, Иван Недорезов, молодой, но перспективный парнишка Юрий Доценко. Это люди, которые в ночные смены отвечают за всё мехоборудование! Их работа условно приравнивается к работе механика цеха.

Не так давно механик участка разлива Андрей Бачу по возрасту ушёл на рабочую должность. Спросите любого человека в ЭСПЦ, кто такой Бачу? Его знают все! О нём можно говорить очень долго. Он ответит на любой вопрос, даст любую консультацию по своей профессии, как и Сергей Сидоров, Владимир Шпинёв, Михаил Фомин, Владимир Пауков—это бесценный костяк мехслужбы участка разлива.

Не могу не сказать о Максиме Вагнере, механике по подготовке к ремонтам, кандидате технических наук. Этот человек полностью обеспечивает тыл механической службы цеха, выступает как связующее звено между цехами комбината в вопросах подготовки к ремонтам. Все запчасти, планирование, финансы—на нём. Можно



На профчase в ЭСПЦ

сказать, что Максим является одновременно механиком, экономистом и стратегом!

Отличные механики сталеплавильного участка, которые внесли свой неоценимый вклад в становление механической службы—это Иван Аверьянович Пармузин, Сергей Витальевич Паршаков, он сейчас работает в отделе по развитию и ресурсосбережению комбината, Николай Степанович Пекунов, сейчас работает в ЦРМО, Вячеслав Михайлович Сироткин, Михаил Иванович Андрейев, Сергей Николаевич Маковецкий, Михаил Васильевич Кохан и многие другие.

Наш цех называется электросталеплавильным. Отсюда понятно, какая ответственность и роль отводятся электрослужбе цеха. Нам очень повезло, что с самого начала возникновения ЭСПЦ, с 1978 года, электрослужбу цеха долгое время возглавлял Роман Антонович Книгницкий. Человек глубоко порядочный, высококвалифицированный, с хорошими организаторскими способностями, он не только многое сделал для обеспечения работоспособности оборудования, но и создал мощный коллектив электрослужбы, воспитал целую плеяду высококвалифицированных специалистов.

ЭСПЦ для многих стал хорошей школой закалки. Владимир Павлович Шаронов в цехе с 1984 года. В составе Белгородского пусконаладочного управления занимался наладкой оборудования сталеплавильного участка. В 1995 году уже электриком того же участка совместно с электромонтёрами по ремонту и обслуживанию электрооборудования Юрием Егоровичем Ореховым, Сергеем Алексеевичем Варибусом, Сергеем Васильевичем Кобелевым выполнял работы по реконструкции (ввод в эксплуатацию АКЭС №№ 1,2,3, УЦВС № 3, оптимизация мощности дуги на ДСП-150 №№ 1-4 и др.).

На других участках цеха мастера своего дела, специалисты высокого класса: Алексей Куницын, Владимир Крамаренко (высоковольтный участок); Иван Емельянов, Юрий Мануйлов, Валерий Ержуков, Николай Шаталов (участок автоматики); Владимир Прокопенко, Василий Григоров (участок шихтоподачи и футеровочного отделения); Вячеслав Шаталов, Владимир Шишлов (участок МНЛЗ); Валентин Терехов, Геннадий Горбунов, Александр Сухочев (участок ПИМ); Михаил Чернищих, Сергей Пирогов, Николай Дурных (участок ОМПиЗМ); Юрий

Осипов, Виктор Быков, Александр Мишустин (участок водоподготовки)—участвовали в строительстве, наладке, вводе в эксплуатацию, реконструкциях цеха.

Работа современного металлургического предприятия невозможна без развитых систем автоматизации, которые участвуют в ведении технологических процессов, обеспечивают безопасные условия производства. Хотелось бы отметить большой вклад в развитие автоматизированных систем управления цеха следующих работников УАМ: Александра Полуляшного, заместителя главного инженера УАМ, Виктора Севостьянова, главного инженера УАМ, Сергея Калинина, начальника службы АСУ ЭСПЦ.

В ЭСПЦ идёт постоянная и непрерывная реконструкция и модернизация. Мы не успеваем отойти от одной реконструкции, как начинается следующая. А ведь реконструированное оборудование надо ещё опробовать, отработать, довести до ума, чтобы затраты себя оправдали. Возьмём, к примеру, электроды. В 1996 году было 220 поломок, а в 2008 году—51, а в 2009 году—всего 15 поломок электродов за восемь месяцев. За этим стоит большой труд специалистов.

—В числе традиций вашего коллектива всегда было рационализаторство. Как с этим направлением работы сегодня?

—С 1984 года в нашем цехе было подано 784 предложения. За 25 лет экономический эффект посчитать невозможно из-за денежной реформы. Но за последние пять лет эффект от внедрения рацпредложений составил 49 миллионов 330 тысяч рублей.

Одни идеи были связаны с экономией материальных ресурсов. Другие—с уменьшением простоев оборудования и потерь рабочего времени, третьи—с сокращением расхода электроэнергии. Предложения были и чисто организационные, которые привели к улучшению условий труда...

Было предложение с экономическим эффектом в четыре миллиона рублей: «Изменение режима работы комбинированных горелок на ДСП № 4 с учётом схемы обработки плавки». Его авторы—Вадим Коберник, Юрий Затаковой, Алексей Козлов, Александр Бойко, Сергей Алёхин, Виктор Гончаров. Эффект—за счёт снижения длительности плавки, расхода электродов и электроэнергии.

Предложение «Установка второго сталевоза на технологических линиях ДСП № 3—вакууматор № 2, ДСП № 4—УПА № 2». Экономический эффект составил приблизительно восемь миллионов рублей за счёт снижения длительности плавки, правильной организации грузопотоков в распредпролёте. Мы его разработали вместе с Валерием Сидоровым, Сергеем Кольвановым, Вадимом Коберником, Юрием Затаковым, Юрием Пахомовым, Александром Юдиным, Михаилом Рудаковым, Сергеем Некрасовым.

Очень хорошее предложение Вадима Коберника, Алексея Козлова, Бориса Денисова и Николая Шаталова: «Ведение энерготехнологического режима плавления металлизированных окатышей на 22-й ступени и второй характеристике трансформатора по току». Экономический эффект составил около 2,5 миллиона рублей за счёт снижения длительности плавки, большой экономии электроэнергии.

Рационализаторов, то есть творчески мыслящих людей, в нашем коллективе много: Владимир Рысев, Анатолий Луговских, Александр Юдин, Виталий Чмель, Игорь Якимов, Александр Фомин, Сергей Просвилов, Дмитрий

Калинин, Александр Старцев. Много молодых рационализаторов—Виктор Нежурин, Иван Колмыков, Руслан Стефанов, Алексей Гранкин, Антон Сиваков,—они не так давно работают в цехе, а уже вносят свой вклад.

В 2009 году произошёл всплеск инициатив. Все службы и участки занимаются рационализацией, и на данный момент зарегистрировано 20 предложений. Часть из них в работе, часть—на испытании, затем они будут рекомендованы к внедрению.

—Олег Анатольевич, какие традиции Вам самому хотелось бы основать в цехе?

—Пока об этом рано говорить. Мне кажется, то, что мы имеем на сегодняшний день,—школу осколских металлургов, сильнейшие спортивные команды, замечательные традиции по работе с ветеранами цеха, крепкие традиции профсоюзной организации, теснейшую взаимосвязь с подшефными школами—всё это требует большого внимания и труда. Само время подскажет нам новые точки приложения сил.

В день 25-летия ЭСПЦ желаю всем работникам цеха и работникам комбината крепкого здоровья, успехов в труде, счастья, добра и благополучия!

Беседовала Ирина ФРОЛКИНА

Уроки заслуженного металлурга

Когда речь заходит о Валерии Петровиче Сидорове, заместителе технического директора ОЭМК по научно-технической работе, бывшем начальнике электросталеплавильного цеха, депутате Совета депутатов Старооскольского городского округа, мы говорим между собой: «Отличный мужик! Характерный! Такого, каким он был в качестве руководителя подразделения — само-бытного, дерзкого, умеющего хитрить и в то же время мудрого — ещё поискать...» Заслуг у этого неординарного, яркого человека перед комбинатом — масса! Инженер-металлург прошёл на комбинате огонь, воду и медные трубы, тут и выплавился не характер, а «легированная сталь», испытанная на изгиб, разрыв, излом.

Им был подобран отличный коллектив электросталеплавильного цеха: что ни год — рекорд по выплавке стали! Какие бы конкурсы комбинат ни организовывал, будь то охрана труда и культура производства или конкурс по благоустройству, — все призы в ЭСПЦ... Самые сильные команды спортсменов — у Сидорова. Самые азартные болельщики — у Сидорова. А тот, кто видел Валерия Петровича в числе болельщиков, не забудет этого зрелища до конца дней — темперамент у человека!

С карандашом изучивший труды психолога Анатолия Некрасова, он выдал мне ряд глубоко прочувствованных и продуманных выводов. Один из них прозвучал примерно так: все жизненные комбинации в нашей судьбе выстраиваются, в первую очередь, для главной цели — для построения отношений, а через них — для развития человека. И самое ценное богатство на земле, которое



может иметь каждый из нас, — это опыт построения отношений со всеми встретившимися нам людьми.

Один из главных героев истории становления ЭСПЦ, Валерий Петрович, рассказывая о годах работы на ком-

бинате, как никто другой красноречиво подал деловой портрет своего руководителя и наставника Алексея Алексеевича Угарова. И в его интонациях звучало столько проникновенной теплоты, уважения, даже преклонения, что я не могла не порадоваться за собеседника: умеет быть благодарным!

Валерий Петрович мастерски копирует интонации бывшего шефа, демонстрируя мне и напор энергии, и невозможность сопротивления твёрдо сказанному слову.

— Я говорил, говорю и буду говорить, что я ученик Алексея Алексеевича! — с нажимом произносит собеседник. — У Андрея Алексеевича я тоже кое-чему научился, но больше сил в меня вложил Угаров-старший. Я его запомнил 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 сталеплавильщиков был ниже, чем в цехе окомкования и металлзации. 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 жёсткой дисциплины, которую привил этот человек, до сих пор нет ни в одном подразделении. Алексей Алексеевич ещё тогда говорил: «Работает сталеплавильный цех, значит, работает завод. Не работает ЭСПЦ, где ты возьмёшь сталь?»

— Однажды, когда я работал начальником смены, Алексей Алексеевич вызвал меня к себе. Иду, волнуясь, не могу понять: за что вызывает! Не почему, а именно за что?! На ковёр приглашают не для того, чтобы похвалить — у нас это не принято. Значит, где-то провинился! С порога слышу слова:

— А ты знаешь, я, вообще-то, недоволен твоей работой!

Стою, оцепенел! Я был одним из немногих, кто пришёл со сталеплавильного производства, ориентировался в производственном процессе и считал себя

достаточно подготовленным для такой должности. В Красноярске прошёл цепочку: помощник мастера, мастер, начальник смены, старший мастер печей. Знал и непрерывную разливку стали.

А тут слышу:

— Ты, дорогой, давай меняй дело. Что это за работа?

Сидевший в кабинете главный механик комбината Евгений Николин попытался заступиться за меня:

— Ну, Алексей Алексеевич, вообще-то, из начальников смены он 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!

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 Алексеевич в своё время разжаловал начальника смены Сидорова чуть ли ни 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 крепко надавили. Потом был момент самоутверждения на посту заместителя начальника цеха по производству и попытка изменить профессии металлурга — уход в объединение стройматериалов и бытовой техники.

Многие помнят, как Валерий Петрович неожиданно стал начальником ЭСПЦ. Сам он вспоминает об этом, смеясь от души:

— Алексей Алексеевич 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 нервотрёпки работал начальником управления:

— Поехали со мной, дело есть.

Заходим в кабинет начальника ЭСПЦ Масленникова. Угаров спрашивает:

- Людей собрал?
- Собрал.
- 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. Предложил директору:

— Может, мы людей отправим в отпуска?

Теперь даже затрудняюсь передать, что он мне тогда ответил, — развеселился Валерий Петрович. — Это была канонада, смысл которой в переводе на русский язык заключался в следующем: если ты нормальный начальник цеха, то иди и обеспечь 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, водоводные тоннели, туда, где с пуска цеха ничего не убиралось. Всем работы хватило, выгребли всю грязь, навели почти идеальный порядок.

Мы не занимались социальными вопросами. Душевые были такими страшными, грязными, неопрятными, что туда заходить не хотелось. Не было нормальных комнат для 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 подробно. Но Валерий Петрович не склонен подчёркивать свои заслуги в этом деле. Он посвящает меня в тонкости деловых отношений:

— С Угаровым-старшим с одной стороны было очень сложно работать, но научился я у него многому. Советовался, получал поддержку. У меня выросли крылья! Во время общения с ним я получал большой эмоциональный, энергетический заряд, если хотите, вдохновение. Он обращал моё внимание на десятки важных мелочей, принимал мои идеи, а я шёл и думал: не зря я живу, если у меня всё так неплохо получается, что даже директор поддерживает! Когда у нас были хорошие показатели в цехе, я смело просил его решить какой-то насущный вопрос для коллектива, и всё решалось...

По словам заместителя технического директора, 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 он 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!..» Доставалось от него крепко. А как иначе развернуть всю эту неповоротливую машину?! — воскликнул Валерий Петрович.

Он дважды писал заявления об уходе. И оба раза его останавливали. Первый раз — Алексей Алексеевич, второй раз его преемник. Но ни тот, ни другой никогда не упрекали начальника ЭСПЦ за отчаянный порыв. Ценили.

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 выставить 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 пыгался развести 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 команду, 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 бывшего главного инженера ОЭМК Валентина Семёновича Кудрявцева, который приходился Валерию Петровичу дядей, и попросил:

— Подъезжай сюда, к Сидорову в кабинет.

— Что случилось?

— Я тебя прошу, приезжай! Разберись с ним.

Кудрявцев вошёл к начальнику ЭСПЦ со словами:



Валерий Сидоров и сталевар Альберт Тимергалин. 2006 год

— Мне-то нальётся?

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 небылицы, 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 отношусь: человек дал мне слово, сдержал его, и больше мы ни разу к той теме не возвращались.

Валерий Сидоров не затрагивал в разговоре со своим наставником и другую тему, болезненную для него: отношения с талантливым главным инженером ОЭМК Валентином Кудрявцевым, ушедшим из жизни в 2009 году. Искренне восхищаясь масштабом личности Угарова, Валерий Петрович обронил фразу:

— Я только с одним не мог примириться — с тем, что Алексей Алексеевич не захотел работать с Кудрявцевым...

У него нет ответа на вопрос: почему это произошло. В 2007 году 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 адрес всеми забытого доктора технических наук. От этого жеста потеплело на душе у Валерия Сидорова и у многих ветеранов комбината.

— Пройдя школу Алексея Алексеевича, я понял, как важно иметь хорошие отношения с вышестоящими руководителями, потому что от этого зависит судьба цеха. 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 угождать 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

немыслимым 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 завораживает меня.

Вышел в коридор, погулял и снова иду к нему.

— Ты чего?

— Переговорить надо.

— Мы с тобой только что говорили!

— Алексей Алексеевич, ну давайте всё-таки решим этот вопрос!

— Ты что, такой непонятливый? — бурავит 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...

Сейчас, когда я вижу Алексея Алексеевича Угарова или его машину возле заводоуправления, у меня на душе становится тепло. Я знаю: дело, в которое мой учитель и наставник вложил так много энергии, здоровья и душевной доброты, он передал в надёжные руки, ответственному, деятельному и сильному человеку, за которым люди идут уверенно и спокойно.

Новая эра для нашего сталеплавильного цеха началась с приходом на комбинат управляющего директора Андрея

Угарова. Когда ЭСПЦ подошёл к пределу показателей по производству, я думал: вот на этом уровне и будем работать. Но Андрей Алексеевич стал поднимать планку и ставить перед нами такие задачи, к которым я не знал с какого боку и подступиться. Собирал специалистов, сообща думали, прикидывали, как можно выжать из оборудования, давно перекрывшего проектную мощность, новые рекорды. А потом так: управляющий директор называет цифру плана — цех её перевыполняет! Он увеличивает план, а мои орлы его перебивают. Все последние годы так и шло. Это своеобразный процесс: когда количество растёт и растёт, а потом начинает переходить в качество, — говорит Валерий Сидоров и обосновывает. — Почему сталеплавильщики так падают? Потому что у них хорошая зарплата. Деньги — это единственная ноша, которая не стибает, а выпрямляет. Любому работнику важно, когда появляется душевное отношение к его труду. У нас в 2008 году средняя зарплата сталеплавильщиков составила 51 тысячу рублей. У человека сам организм перестраивается на полную самоотдачу, если ему платят так, как он того заслуживает.

В течение жизни, к сожалению, поздно я понял одну вещь: людей надо хвалить. Похвалой, высокой оценкой труда души человека не испортишь. Одобрение требуется каждому. Понятно, что за труд нам платят зарплату, премию, но когда вышестоящий руководитель замечает твои маленькие успехи, это даёт дополнительные силы. Как жаль, что не все руководители пользуются этим стимулирующим средством.

Андрей Алексеевич дал нам уверенность в собственных силах и неограниченных возможностях. Он

глубоко вникает не только в производство, но и берёт гораздо шире. Я сам поражён теми преобразованиями, которые произошли не только в нашем цехе, но и на всей территории комбината, во всех подшефных садиках и школах. С виду Угаров-младший — жёсткий, напористый и резкий, но за каждым его поступком стоит безграничная доброта чуткой души. Он находит понимание у акционеров, которые соглашаются с необходимостью преобразований. И я думаю, что ему помогает и безусловный авторитет Алексея Алексеевича, и само время.

ЭСПЦ сегодня — это профессионалы высокого класса. Сложился изумительный коллектив! Надёжный кадровый резерв! Здесь принят творческий подход к любой поставленной задаче. Я иногда сам до конца не знал, какие мощные резервы таятся в том или ином специалисте. И, проводя «мозговые атаки», делал для себя массу открытий. Любое оборудование имеет предел, а способности человека — безграничны.

Именно благодаря талантам коллектива ЭСПЦ мы и смогли осилить программу, заданную Андреем Угаровым. Интенсивность труда возросла настолько, что выработались чисто производственные отношения, ни склок, ни разборок.

Здесь ничего не делят, никому не завидуют. Единая задача у всего коллектива — дать план. Многие специалисты ушли на повышение на другие заводы. Подросли молодые, которые нормально работают. Коллективом ЭСПЦ и бесценными уроками человеческих взаимоотношений, которые я получил на комбинате, буду гордиться до конца своих дней.

Ирина ФРОЛКИНА

Не свернул с выбранной дороги

Наверное, многое в характере Ивана Потапова определяется полученной ещё в юности настоящей рабочей закалкой. Он — очень выносливый человек, всего в жизни добившийся своим трудом. Удивительная работоспособность сочетается в нём с природной добротой и интеллигентностью. Не терпит пустого бахвальства, подлости и лицемерия. И считает, что в любых ситуациях надо оставаться самим собой. А ещё он — специалист с большой буквы, потому что руководит производством одного из крупных предприятий чёрной металлургии России — Оскольского электрометаллургического комбината.

...В семье Потаповых часто вспоминают историю с коровой, совершившей настоящий «марш-бросок» из Тамбовской области в Сталинград. Привёл кормилицу в город дед Борис Васильевич, протопав сотни километров пешком! Переживал за внучат, оставшихся там без молока...

Ещё до коллективизации Борис Васильевич с тремя сыновьями имел на Тамбовщине справное хозяйство: и лошадей, и землю. Дружной семьёй трудились они, добывая свой хлеб мозолями и потом. Дождаться покотившегося по деревням и сёлам раскулачивания не стали. По совету добрых людей бросили нажитое и уехали подальше от родных мест.

Тяжелее всех пришлось родителям Ивана Потапова — Василию Борисовичу и Марии Фёдоровне. В то время у них на руках было трое детей! В Сталинграде начинали с нуля, ведь всё, что могли они взять с собой, — несколько небольших котомок с вещами. Поселились в бараке. Василий Борисович пошёл рабочим на метал-



лургический завод «Красный Октябрь». Благодаря ему постепенно выкарабкалась семья из нищеты. К началу сороковых он со старшим братом даже построил дом на двоих недалеко от Мамаева кургана.

Только обжились в стенах нового жилища — война! Василия Борисовича сразу забрали на фронт. Мария Фёдоровна с ребятами эвакуироваться не успела.

Им довелось пережить весь ужас завязавшейся Сталинградской битвы. Город сотрясали от взрывов. Рушились дома. Не смолкали залпы орудий. Сотни ступавших на улицы солдат уже не возвращались обратно. От дома Потаповых в том крошечном аду осталось лишь пепелище. Все эти дни женщина прятала детей в разрушенном коллекторе водопровода. Неподалёку протекала речушка, вода в которой была красной от крови...

Кроме деревни им некуда было деваться, поэтому вернулись на родину. В октябре 1945-го пришёл домой живым и невредимым Василий Борисович. Воевал в Севастополе, штурмовал Кёнигсберг, добрался до самого фашистского логова — Берлина. Его, мужественного связиста, всю войну находившегося на передовой, будто бы незримо оберегал святой товарищ — Ангел-хранитель. Василий Борисович забрал семью в Липецк, где устроился работать на металлургический завод «Свободный Сокол». Здесь у Потаповых родился четвёртый ребёнок. Но пустить корни на новом месте не удалось: голод 1946 года заставил снова уехать в родные места. На Тамбовщине у Потаповых появились на свет ещё двое детей. Иван был пятым. После его рождения семья переехала в посёлок Ново-Покровка, там отца взяли кочегаром на местный завод. Их снова ждал тесный барак...

—Я до сих пор поражаюсь, как мы разместились такой оравой в малюсенькой комнатке с прихожей, — вздыхает Иван Васильевич. — Наверное, повезло, что возраст у всех был разный: старшие то в армию уходили, то учиться. Дом построили лишь в 1964 году. Я тоже тогда помогал родителям. Жаль, им мало пришлось пожить в нём вместе. Мама умерла рано. Но рядом с ними все прошли хорошую школу закалки. Самое главное — нас приучили к труду. Мы и за домашней живностью ухаживали, и на огороде управлялись. Чуть начинала зеленеть трава, рвали её и возили домой на велосипеде. До сих пор помню, как со старшим братишкой Женькой на Троицу заготовили столько, увезти не можем! Я ещё в школу не ходил, какие там силёнки! А надо было километра три отмерять. Жарко, пить хочется. На полпути часть травы всё-таки бросили, остальное довезли...

После восьмого класса Иван уже выезжал на сенокос вместе со взрослыми. Отец сказал: «Надо, сынок! Для скотины сено заработаешь!» И он вставал каждый день в четыре утра, садился на велосипед

и ехал шесть километров на полевой стан. После девятого класса на маслосырзаводе практиковался, но на более интеллигентной работе — маркировал ящики. Первую зарплату получил — 90 рублей — купил себе часы. Радовался...

—Сегодня я понимаю, как много сделали для нас наши родители, — задумчиво произносит мой собеседник. — Воспитали достойно, всем шестерым дали образование. Сами малограмотные, они очень хотели, чтобы их детям досталась лучшая участь. После школы я год поработал электромонтёром на сахарном заводе. После поступил в Днепропетровский металлургический институт, где уже на пятом курсе учился на прокатчика мой брат Борис. Я выбрал профессию металлурга. В вузе со своей будущей супругой познакомился. Только у Татьяны была другая специальность — «Металловедение и термообработка». Перед защитой диплома мы поженились и пошли в армию.

—Вдвоём?

—Это мы так шутим, что вместе. На самом деле призвали меня, а она поехала за мной, как декабристка, точнее, жена офицера. В институте на военной кафедре я получил лейтенантские погоны. Служил в танковых войсках в Украине. Там нам дали комнату с печкой. Я как командир взвода развозил солдат на оцепление: вдоль сёл по лесу расставлял охрану, которая во время учебных стрельб не пускала туда местное население. И просил их: «Чтобы вы не замёрзли, напилите дров». Приезжаю, заодно и дрова забираю. Печку же надо было чем-то топить. Практически в лесу обитали. Воду брали из родника. Мне платили 160 рублей, особо на них не разбежишься. Но как-то жили, даже умудрялись делать покупки. На судьбу не жаловались.

После армии Потаповы уехали в Волгоград. Иван Васильевич нашёл работу на том же заводе, где трудился до войны отец. В электросталеплавильном цехе №1 начинал с подручного сталевара, затем был мастером, начальником смены, старшим мастером печей... Однажды, находясь на военных сборах в знаменитом Урюпинске, он увидел по центральному телевидению фильм «Магнитное притяжение», в котором рассказывали о предполагаемом в Старом Осколе строительстве металлургического комбината. Приехал домой, а приятель,

начальник смены с «Красного Октября», спрашивает: «Ты видел фильм? Знаешь, что в Старом Осколе строится новый завод? Я на комбинат письмо написал, хочу узнать, как можно туда попасть». Вот такую заявку оформил и Иван Потапов.

В марте 1978 года к ним на завод приехал главный инженер ОЭМК Валентин Кудрявцев для обсуждения проектов сталеплавильного цеха со специалистами предприятия. Разыскал Ивана Васильевича, поинтересовался, не пропало ли желание поехать в Старый Оскол. Тот улыбнулся: «Нет».

Его очень заинтересовал новый цех ОЭМК—электросталеплавильный. К тому времени Иван Потапов уже в какой-то степени созрел как специалист и понимал, что строительство такого крупного предприятия—это перспектива во всём. Сыграл свою роль и жилищный вопрос. В Волгограде семья жила в квартире с подселением. Жилья не предвиделось. А в Старом Осколе обещали квартиру в течение года. В июне Иван Васильевич получил приглашение, а с 3 июля 1978 года приступил к работе.

Разочарования при первом знакомстве со Старым Осколом—тогда ещё глухой провинцией—не было. Он представлял, что такое небольшие города, и на грязь не обращал внимания. Да и Валентин Кудрявцев сразу предупредил: «Все резиновые сапоги, которые выпускает промышленность Советского Союза, закупает сейчас Старый Оскол». Поэтому знал, куда едет.

Дирекция строящегося комбината располагалась на проспекте Комсомольском, там же, рядом, находились вагончики ЭСПЦ, который только начинал организовываться. Ивана Потапова пригласили на должность старшего мастера сталеплавильного участка. Как раз в Волгограде он уже работал по этой специальности. Но сначала на ОЭМК пришлось заниматься другими вопросами. На тот момент контрактов на строительство сталеплавильного цеха ещё не было. Предложений поступало немало, но самые объёмные и полные представили две фирмы—немецкая «Крупп» и итальянская «Италимпьянти». Валентин Кудрявцев сразу поручил Ивану Потапову изучить проекты этих фирм и высказать свои предложения. Скорее всего, Валентин Семёнович



Иван Потапов (второй справа) с коллегами и специалистами фирмы «Крупп» во время обучения в Германии. 1984 год

хотел узнать, насколько компетентен в металлургии приезжий специалист.

А тот запоем, как интересный роман, читал эту документацию! Столько нового! Передовые технологии, оборудование, нетрадиционные решения... Правда, видел Иван Васильевич и проблемные моменты. Допустим, предполагалось использовать отечественные огнеупорные материалы. А в то время огнеупоров приличного качества в Советском Союзе не было, особенно для стен электропечей и под такую технологию работы на металлизированных окатышах. Однако плановые цифры были уже намечены, что немного удручало: работа с огнеупорами предстояла большая.

Примерно через неделю состоялся деловой разговор с Валентином Кудрявцевым. В итоге главный инженер пожал Потапову руку: «Ну, я тебя допускаю на переговоры!»

В то время обсуждались предложения английских, американских, японских и других фирм. Однако в итоге комбинат выбрал фирму «Крупп». По мнению наших специалистов, немецкий проект был подготовлен более основательно, чем у итальянцев, подключившихся к работе уже на позднем этапе. И вовсе неплохо, считает Иван Потапов, что выбор пал именно на немцев. С ними тяжело договариваться, но проще сотрудничать потом, так как они — очень ответственные и обязательные люди.

Контракт на строительство ЭСПЦ комбинат заключил в марте 1979 года. А вскоре началось и само строительство. Руководство и немногочисленные специалисты цеха участвовали в оперативных совещаниях, изучали строительную документацию, курировали объекты, отслеживали чёткое выполнение всех требований.

— Это был замечательный период! — с восхищением произносит Иван Васильевич. — Мы наблюдали за возведением родного цеха, начиная от самых котлованов, участвовали в монтаже и наладке оборудования. Всё, как говорится, пощупали своими руками. Проследить весь процесс — от первого колышка в поле до пуска сложнейших технологических линий—такое везение в жизни, поверьте, выпадает не каждому!

Одновременно со строительством продолжалась не менее ответственная работа — формирование коллек-

тива. Задача стояла непростая: найти специалистов на новое оборудование. Искали на родственных металлургических предприятиях. К примеру, на сталеплавильный участок первоначально требовалось несколько мастеров электропечей. И их нашли. Николая Анисимова, бывшего начальника производственного управления ОЭМК, так же, как и Виктора Каширина (сейчас он — мастер ОТК), пригласили с Волгоградского металлургического завода «Красный Октябрь», Сергея Кольванова, работавшего впоследствии главным технологом ЭСПЦ, — из Челябинска. Взяли в штат сталеваров, потом их первых подручных. Многие, к примеру, Александр Птуха, Сергей Забалдин, Валерий Шинцов и другие достигли наивысшего мастерства в своём деле и трудятся до сих пор, передавая бесценный опыт молодёжи.

В конце февраля 1984 года Иван Потапов вместе с двумя технологами, механиком, электриком и тремя КИПовцами отправился в командировку в Западную Германию. Обучение специалистов ЭСПЦ на заводах «Крупп» было предусмотрено условиями контракта. Два месяца они стажировались на металлургических предприятиях Зигена, Бохума, Дортмунда, Дуйсбурга.

— Мы буквально впитывали всю полезную информацию, — рассказывает Иван Васильевич. — Участвовали в ремонтах, наблюдали за работой немецких коллег. Я, например, с удовольствием изучал 140-тонные сталеплавильные печи, вакуумирование, службу огнеупоров и электродов. Допустим, для нас были в новинку электронные паспорта плавок. Нам предоставляли и распечатки, и любую другую документацию. Чувствовалось деловое и доброжелательное отношение со стороны персонала. Нас интересовала не только технология, но и организация труда, штатное расписание и другие вопросы. То, что почерпнули во время учёбы, потом применяли у себя в цехе.

А на промплощадке в это время произошло большое строительное оживление. Перед коллективом ЭСПЦ поставили задачу — уже ко Дню металлурга получить первую плавку. К сожалению, не успели. Перенесли важное событие на август. Сталь сварили, однако разлили в ёмкости для переплавки, так как существовали проблемы с машинами непрерывного литья заготовок. Лишь с октября начали постоянную работу на МНЛЗ.

—Как-то вы обыденно о первой плавке,—удивляюсь.

—Праздник, конечно, чувствовался,—улыбается Иван Васильевич.—Все балконы на рабочих отметках были запружены людьми. Многие искренне радовались первой победе. Но после всех этих фейерверков у нас началась другая и самая тяжёлая работа. Не хватало навыка обслуживания нового оборудования. Конечно, по тем временам оно считалось сложнейшим, и, кроме сталеваров, их подручных и мастеров, следить за ним должны были другие специалисты—электрики, механики, гидравлики. Если в старом цехе всё просто и понятно, зависит от одного электрика и одного механика, то здесь даже по части электрики должны быть электрик силового оборудования, электрик, ведущий локальные системы, и так далее. То есть после остановки печи эти люди шли с кипами документации, чтобы по схемам найти и устранить причину. Специалисты ещё до конца не знали возможностей оборудования. Может, кто-то нечаянно нажимал аварийную кнопку, а это приводило к часовым простоям...

Ещё один из сложнейших моментов — сама работа электропечи на металлизированных окатышах. Ведь такой технологии нигде в Советском Союзе не существовало, да и в Европе она не была особо распространена. Приходилось учиться на месте и, естественно, набивать шишки. Окатыши в то время не были пассивированными и часто самовоспламенялись. Сгорали весовые дозаторы, конвейеры. И тут требовались особое внимание и ответственность! Не все понимали, что такое производственная дисциплина, когда всё необходимо выполнять от и до, причём, сразу и постоянно. Я часто инструктировал своих подчинённых: «Вы же почти в боевой обстановке! Будьте добры, сосредоточьтесь!» Расслабленность, невнимательность приводили к авариям.

Страдали и от низкого качества тех самых советских огнеупоров. Поначалу были периоды, когда после 15—20 плавки стены печи просто падали. К счастью, наши специалисты нашли технологию их подварки, то есть укрепления.

Иван Васильевич говорит: опыт тогда нарабатывался по крупицам. Не хватало знаний, практики. Благодаря Министерству чёрной металлургии в конце 1984 года для персонала ЭСПЦ даже провели своеобразный ликбез—семинар по работе и эксплуатации сталеплавильной печи

большой ёмкости. В качестве преподавателей школы мастерства выступили старшие мастера, приехавшие с других предприятий страны.

Постепенно нарабатывалась технология. Сортамент поначалу был несложный. Здесь существовала его зависимость от возможностей разливки. При попытке разлить первую плавку на МНЛЗ № 1 обнаружили неисправности механизмов, которые привели к её остановке. В ЭСПЦ был приглашён главный инженер Южно-Уральского машиностроительного завода, он возглавил работу по наладке машины. Тогда ещё первый заместитель министра Серафим Колпаков, прекрасно знавший непрерывную разливку стали по опыту работы на Новолипецком металлургическом комбинате, требовал, чтобы ему каждое утро докладывал обстановку в цехе старший мастер ЭСПЦ Константин Веселов. Он хотел слышать из первых уст, что произошло за сутки, результаты очередных плавки...

— А случалось всякое,—вздыхая, продолжает мой собеседник,—и в подину жидкий металл уходил, и вакууматор им заливали, можно сказать, сутками жили под печью. Резали застывшие глыбы на куски по 40—50 тонн и выгаскивали наружу эти «пирамиды Хеопса». Кран невозможно было приспособить, поэтому намучились вдоволь. В 1985 году производственные задания практически не выполняли, хотя в цехе уже работали две печи. Вот как раз в этот период и нужен был человек, который на сто процентов знает, что надо делать и как. Мы тоже знали. Но с действующих предприятий пришли определённое время назад, нюх притупился. Да и в период строительства цеха в какой-то степени превратились в конторских работников. Живого производства ведь не было. А когда оно появилось, то шло со скрипом. И вот такой человек, который ещё вчера руководил крупнейшим цехом, появился. Это был Алексей Алексеевич Угаров, которого в 1985 году назначили главным инженером ОЭМК. Он сразу пошёл в сталеплавильный цех и чётко расставил акценты в нашей работе. Он всё время внушал: если преодолеем этот сложный период, то дальше всё будет нормально. Алексей Алексеевич, можно сказать, не вылезал из нашего цеха: оперативки утренние, дневные, вечерние—проводил здесь. Чувствовал: нужен какой-то перелом. Ведь не надо забывать: плана не было и зарплаты—

тоже. Сплошная нервоотрёпка. Проводишь на работе по 20 часов, а ничего не получаешь. Кто-то срывался, не выдерживал такого напряжения. Некоторые сталевары, подручные, итээровцы перевелись на рудоремонтный завод (ОЗММ), где и зарплата была выше, и работалось легче.

Перед новым 1986 годом Угаров стал директором комбината. Никогда не забуду его новогоднее напутствие: «Накувыркались мы в ушедшем году. Но сейчас я на сто процентов уверен: выполним мы с вами в январе план, и всё у нас пойдёт хорошо». К великому счастью, план мы действительно дали и до самого лета шли без срывов. Потом, правда, на разливке возникли определённые проблемы, но это были лишь отклонения. Сам смысл главной задачи коллектив почувствовал...

После несчастного случая и травмы Иван Потапов около трёх лет работал на печах мастером в смене. Кстати, иногда, считает он, тоже полезно спуститься вниз, чтобы лучше знать, чем дышат рядовые коллеги, увидеть просчёты тех, кто обеспечивает производство.

В конце 1989 года руководителем ЭСПЦ стал Валерий Сидоров. В 1990-м он пригласил Ивана Потапова на свою бывшую должность заместителя начальника цеха по производству.

— Передо мной стояли абсолютно понятные задачи,—пожимает плечами Иван Васильевич,—чёткое выполнение плана, надёжная работа оборудования, качественное проведение ремонтов. Мы с Валерием Петровичем Сидоровым видели определённые просчёты—не все начальники участков справлялись с обязанностями, и мы их, кстати, заменили. Я тоже попросил руководителя цеха: людей на ключевые позиции назначать вместе. Валерий Петрович выдержал это на сто процентов. Не было такого, чтобы он сказал: я сам хочу назначить, меня твоё мнение не интересует. Мы с ним тесно работали четыре года, всё время советовались, вместе принимали решения.

ЭСПЦ стал для многих специалистов хорошей школой закалки. Сколько сил и энергии шаг за шагом вкладывалось в производство главного цеха комбината!

— Когда мы были на обучении в Германии, то уже тогда поняли: ЭСПЦ — передовой цех по сравнению с родственными цехами советских предприятий, но по

сравнению с западными — в некоторой степени устаревший,—рассуждает Иван Потапов.—Тот сортамент, который у нас закладывался,—шарикоподшипниковая сталь, трубная заготовка—не так просто разливать без установки «печь-ковш», то есть агрегата комплексной обработки стали. Там я увидел АКОСы на производстве, в действии. Они, правда, не были такими оснащёнными, как те, которые мы потом построили, однако о многом говорил сам факт промежуточной обработки стали после электропечи перед разливкой. Ведь наша технология без установки «печь-ковш» предполагает высокую температуру с учётом того, чтобы металл достоялся до разливки и не потерял её. Как раз это до сих пор усугубляет работу на разливке, ведь сегодня ещё не весь металл обрабатывается на АКОСах. Но плюсы использования установки очевидны: снижение температуры, расхода электродов, огнеупоров, электроэнергии и так далее. В общем, отличная экономия. И мы начали просить в своих планах эти установки. Сначала их было две, сейчас в цехе построена ещё одна. Это настоящая революция в технологии! Когда я ещё работал заместителем начальника цеха, мы осваивали на МНЛЗ шибберную разливку стали. У нас существовала стопорная, однако качество стопоров было настолько низкое, что случались постоянные неприятности: теряли металл, имели большие простои. И вот благодаря разработке наших специалистов и представителей институтов «ВНИИметмаш» и «ВНИИчермет» начали внедрять в ЭСПЦ шибберную разливку. Это была такая ситуация, когда надо было идти до конца. В течение трёх месяцев—в 1991 или 1992 году, цех захлестнула сплошная аварийность на непрерывной разливке. Трудились в напряжённом режиме. Но отступить было нельзя. Тогда главный инженер Виктор Михайлович Гаркуша постоянно пропадал в ЭСПЦ, проводил здесь оперативки. Ко всему относился с пониманием, требовал от служб комбината, чтобы были чётко выполнены заявки на необходимое оборудование. Шибберная разливка внедрялась в автоматическом режиме. Произошёл новый скачок в сознании людей. Ну, как так? — удивлялись многие. Вот раньше на четырёх ручьях стояли четыре человека, пятый—бригадир, шестой—верховой, да ещё седьмой бегаёт, смесь подбрасывает. А здесь—никого нет! Автоматика! Это был огромный перелом, обеспечивший рост объёмов производства.

Ещё момент: не получали качество на вакуумировании. Вышли с предложением провести реконструкцию вакууматоров. Причём, у нас были порционные, они не обеспечивали ту эффективность, которую дают циркуляционные. Мы их реконструировали, заменили на циркуляционные. Сегодня построили третий вакууматор. Это тоже своеобразная добавка к качеству металла. Далее — внедрили газокислородный модуль. В 2000 году, уже будучи директором по производству ОЭМК, я побывал в Америке, на семинаре в фирме «Мидрекс». Мы попросили фирму показать газокислородные горелки в работе. Посетили два завода, пообщались с людьми, увидели всё своими глазами и ещё раз убедились: нам эта система необходима. Заключение контракт на поставку газокислородных модулей. Сейчас ими оснащены все электропечи в ЭСПЦ. Кроме того, на всех четырёх электропечах мы внедрили оптимизацию мощности дуги. По ходу перед этим заменили электрододержатели, которые здорово снизили простои электропечей. Были ещё такие немаловажные моменты. От трансформатора до электрода энергия подаётся через водоохлаждаемые кабели сечением 4800 миллиметров. Но вскоре они начали выходить из строя. Закупка по импорту — дорого! Стали покупать в Бердянске, в Украине, кабель в два раза меньшего сечения. Но он оказался очень низкого качества, из-за чего мы имели огромное количество простоев. Помог электроэнергоремонтный цех ОЭМК, разработавший свою установку: теперь специалисты ЭЭРЦ сами собирают кабель нужного сечения, оснащают их резиновыми рукавами. Меняем его систематически по графику, и, тьфу-тьфу, всё нормально!

Практический опыт, приобретённый в электросталеплавильном цехе, ещё как пригодился Ивану Потапову, когда в феврале 1994 года он стал директором по производству ОЭМК!

— В ЭСПЦ, например, были неплохие наработки по проведению ремонтов, — рассказывает Иван Васильевич. — Надо отдать должное бывшему начальнику цеха Александру Масленникову, он нас хорошо воспитал в этом отношении. Приходил за час до окончания ремонта и наблюдал: кто не успевает и будет крайним? Причём, ремонт у нас проводился круглосуточно. Когда я узнал, что в отделении металлизации ремонты планируют на 90 суток, меня это шокировало. Я сказал главным

специалистам: «Вы вообще-то совесть имеете? У вас ночью проводят лишь некоторые ремонтные работы. Вы же сами бываете в ЭСПЦ, почему не используете их опыт?!» Руководители цеха смотрели на меня квадратными глазами, мол, какую чушь он тут несёт, только 90 суток — быстрее не можем! Смогли. Сначала за 60, а сейчас и за 30 суток и меньше стали выполнять такие ремонты. Надо было находить резервы, ломать психологию. А почему? Металлизация и окомкование — немного другой процесс. Да, это ответственная металлургия, но она больше, так сказать, конвейерная, постоянная. Двигается пульпа, шихта, и процесс идёт без жидкой фазы. Если даже что-то остановилось, ничего страшного! В ЭСПЦ надо принимать мгновенное решение, иначе — беда будет с жидким металлом, повредишь оборудование. А здесь можно расслабиться. Поэтому мы и решили всё упорядочить. Искали и находили точки, которые мешают работе. Сегодня объёмы производства в отделениях окомкования и металлизации увеличились и вышли за плановые цифры, обозначенные в контракте. Прежде всего, за счёт проводимой в цехе реконструкции. Увеличение потребления кислорода в ЭСПЦ и отделении металлизации ЦОиМ потребовало строительства новых кислородных установок, модернизации работающих, возросшие объёмы расхода воды — модернизации и строительства градирен, расширения водоподготовки...

Благодаря вводу в строй действующих МНЛЗ №6 в электросталеплавильном цехе появилась возможность напрямую отправлять металл во второй прокатный цех. Получаем хороший литой квадрат. А СПЦ №1 теперь больше производит товарной продукции, что опять экономически выгодно.

Создаём цех отделки, чтобы увеличить объём средне-сортного проката, а значит, и отгружаемой продукции. Это нормально и логично.

— Что радует вас в нынешней работе?

— То, что наш комбинат пережил тяжёлые времена после распада СССР, когда многие предприятия теряли объёмы производства или останавливались совсем. Всё-таки у нас было мудрое руководство! Алексей Алексеевич Угаров тогда убеждал: особо не лезьте в эти политические дебри, нам надо выжить, и мы должны на этом сосредоточиться. Были моменты, когда экспорт у нас составлял до 90 процентов: в России металл никому

не был нужен! Существовал «сумасшедший» бартер, и мы тоже его использовали — за электроэнергию, газ. Другие металлургические предприятия страдали от забастовок шахтёров, а нас совсем не лихорадило: к нам по проводам шла электроэнергия, по трубам — газ, концентрат... Поэтому надо отдать должное и тем людям, которые стояли у истоков замысла нашего комбината. Они неплохо сработали.

Смута прошла, всё вернулось на круги своя. Наша задача — развиваться дальше, ведь время меняется, и возрастают требования к производству. Вот мы сейчас говорили о солидном оборудовании. А есть множество мелкого, вплоть до новых микроскопов, которые должны быть в лаборатории. Всё это важно и неотъемлемо, потому что мелочей в нашем деле не бывает. И я вижу отличные перспективы у нашего комбината, как ни у какого другого предприятия. Пока нет решения, но есть замысел строительства на нашей площадке нового

листопрокатного завода. У нас для этого есть всё: замечательная рудная база, а самое главное — люди, которые умеют и могут трудиться. Сама природа нашего металла говорит о том, что продукт должен быть замечательный и отвечать самым высоким требованиям.

Нам повезло, что комбинатом сегодня руководит управляющий директор Андрей Алексеевич Угаров, считает Иван Васильевич. Он приехал с действующего предприятия, оснащённого высокопроизводительным оборудованием. И как человек опытный, сразу увидел, что на ОЭМК есть колоссальные резервы увеличения объёмов производства, сбыта продукции.

— Андрей Алексеевич постоянно ставит перед нами задачи: что будем делать дальше, каким образом развиваться. Проводит ежедневные совещания со своими директорами и обсуждает вопросы модернизации и техперевооружения: слушает отчёты, даёт задания, случается — и «втык». Поддерживает внедрение новых



Директор по производству ОАО «ОЭМК» Иван Потапов (слева), губернатор Белгородской области Евгений Савченко, директор по социальным вопросам Василий Рассолов, глава администрации Старооскольского городского округа Павел Шишкин и управляющий директор комбината Андрей Угаров. Пуск в эксплуатацию АКООС №3. 2009 год

технологий, оборудования, техники. И здесь помогает его пробивной, настойчивый характер. Главное — доказать, каков будет результат. А если мы его получили, то руководитель может спокойно идти впереди своего коллектива, искать пути дальнейшего развития.

В своей нынешней работе, когда время подчас расплывается по минутам, Иван Потапов считает важным правильно спланировать рабочий день, чтобы не упускать ключевых моментов и постоянно держать руку на пульсе. Уметь использовать знания своих помощников и никогда не забывать о главной цели — выполнении производственных заданий. Помнить, что за каждым достигнутым показателем стоят люди. А главный секрет подхода к ним у Ивана Васильевича простой — относиться по-человечески, уметь видеть всё лучшее, реально оценивать их способности и не требовать того, что они не смогут сделать.

— Уважаю в людях порядочность, — признаётся мой герой. — Человек обязан помнить добро. Оставаться самим собой на протяжении всей жизни. Не стараться искать в других свои ошибки. Не срывать зло на других, если сам ошибся.

Колоссальная нагрузка, огромная ответственность за работу сложнейшего производства не мешает Ивану Васильевичу активно заниматься депутатской деятельностью. Будучи депутатом областной Думы, он вместе с коллегами из комитета по экономическому развитию помог улучшить действительное состояние промышленности в области. А сегодня привносит опыт жизненный и трудовой в работу Совета депутатов Старооскольского городского округа, являясь его председателем.

— Депутаты от ОЭМК оживили жизнь города и показали на деле, какими должны быть народные избранники, — считает Иван Потапов. — Посмотрите, как активно выполняются ими указы избирателей, как ответственно относятся они к просьбам горожан, понимают глубину проблем, стоящих перед простыми людьми и принимают решения в интересах жителей Старого Оскола. Управляющий директор ОЭМК Андрей Алексеевич Угаров всё время подчёркивает: мы сами живём в этом городе и не можем оставаться людьми равнодушными. Я считаю, это нормальная гражданская позиция...

О своих увлечениях мой герой говорит скромно:

— Охотник пока начинающий. Самый большой мой трофей — белка. Однажды очень давно подстрелил в сибирской тайге. Азарт был большой. А увидел безжизненную тушку и пожалел, что убил. Мне больше по душе рыбалка. Хотя на неё труднее выкроить время. В 1983 году с соседом поймали в нашем водохранилище семикилограммовую щуку! Потом семьями отметили улов: и жарили, и уху из неё варили. Кстати, утверждаю смело: готовить умею! Иногда подменяю жену по выходным на кухне. Могу борщ сварить, котлеты сделать, шашлык пожарить... Думаю, если бы Татьяна Алексеевна перевалила на меня все кухонные дела, голодными бы не остались. Первую неделю. А вторую — не знаю.

С женой Иван Васильевич прожил более тридцати пяти лет и, вопреки астрологическим прогнозам (а знаки у них несовместимы: она — Козерог, он — Водолей), умеют понимать и ценить друг друга. Татьяна Алексеевна тоже работала на ОЭМК — начальником отдела управления экспортных продаж.

Очень любит Иван Васильевич петь, в основном, в кругу родных и друзей. Ему больше по душе песни 60—70 годов — они запомнились с юности. Ещё со школы увлекался спортом: лыжами, футболом. Играл в старших классах за взрослую футбольную команду посёлка. Сейчас ему иногда удаётся погонять мяч в зале или поиграть в волейбол, теннис. Раньше основным партнёром по спорту был сын Андрей. Сейчас он перебрался в столицу. Окончил Московский институт стали и сплавов, учится в аспирантуре и работает в фирме, которая занимается изготовлением и поставкой порошковой проволоки для металлургии. Мотается по командировкам в Череповец, Златоуст. Отец с ним общается почти каждый день по телефону, даёт полезные советы.

— Часто ли вам хочется уединения?

— Нет, просто сменить обстановку. Я прихожу домой после работы и уже отвлекаюсь. Мы живём в своём доме. Можно расслабиться. Надеть летом шорты, работать дотемна на участке и таким образом отдыхать. У нас на огороде очень много цветов. Татьяна Алексеевна выращивает до двадцати сортов. Розы до глубокой осени цветут. Все, кто к нам приходит, обязательно уходят с букетом. А вообще я заметил, даже если и в городе кусочек земли будет ухожен, засеян цветами, травой, то

здесь уже будет другая экология. Когда мы строили дом, то на том месте была одна пыль. А появились цветы — и бабочки какие-то прилетели, и пчёлы, и птицы диковинные, кроме воробьёв... Наверное, не даром говорят, чем выше этажность в наших многоэтажных домах, тем больше человек оторван от земли, тем агрессивнее он становится и меньше понимает природу. Это действительно так. Когда ходишь босиком по траве, совсем другие ощущения, впечатления и настроение...

— Вас тянет в родные места?

— Всегда. Но та деревня, где родилась моя мама, и где я часто проводил время, умерла. Она называлась Рыбий Яр. Там был живописнейший пруд до 12 метров глубиной, водился огромный карп. В своё время это была очень весёлая деревня. А почему распалась? Во-первых, дорог не было. Во-вторых, началось строительство Новолипецкого металлургического комбината, и практически вся молодёжь уехала туда. Все хотели жить по-другому. И деревня исчезла. Когда я приезжаю туда, сердце сжимается от боли. Пруд стал другим. Колхозный сад на берегу одичал. Трава чуть ли не по пояс... А ведь там изумительные земли — чернозём до полутора метров... Остался

лишь один остров от бани на берегу пруда... Мне даже не верится, что более 30 лет я живу в Старом Осколе. А начиналось здесь, как и у всех. Друзья появлялись сами. Знакомились, ходили друг к другу «на контейнер». Раньше так называлось новоселье. Получал кто-то квартиру, а когда прибывал контейнер с вещами, — разгружали сообща и отмечали новоселье. Затем начались гаражи, дачи, тоже вместе строили, обустраивали... Старый Оскол рос на моих глазах. Приятно, что теперь это современный, молодой город. Он стал чище, ухоженнее, здесь идёт большое строительство, работает практически вся промышленность. Радует активное отношение жителей к своему городу.

— Какими совершенными в жизни поступками вы гордитесь больше всего? — интересуюсь у своего собеседника.

— Поступки? — на минуту задумывается он. — Громко сказано! Я просто доволен тем, что не свернул с выбранной дороги, не огорчал по большому счёту ни родителей, ни близких, что меня окружают замечательные единомышленники. Ещё есть радость за успехи предприятия, к которым причастен.

Татьяна КАРАПЕТЯН

На отметке высокого мастерства

Почти 47 лет в отрасли — таков трудовой стаж менеджера по контрактам ОЭМК Юрия Затаковой! «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 Затаковой называют металлургом от Бога. Харизматичная личность, интеллектуал, редкий профессионал в области сталеплавильного производства, 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 Череповце, назначили начальником сталеплавильного 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 отозвался 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 сталеплавильщика 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 электросталеплавильных 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 сначала 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 «Электрометаллургия стали и ферросплавов». Окончив его с отличием в 1962 году, выбрал и место работы — Челябинский металлургический завод. Здесь как раз начиналась первая в электрометаллургии 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 электрометаллургического 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 электросталеплавильного 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 оборудова-

ния. 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 электросталеплавленное 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 сталеплавленного участка, и моему хорошему помощнику, ныне директору по производству Ивану Потапову, который тогда работал старшим мастером электропечей. Вообще, люди на производство пришли хорошие. Но металлургом в один день не становятся. Жарко, опас-

но, какая-то неприятность, авария— всё это оказывало на них своё влияние. И пока мы с Потаповым личным примером не заинтересовывали и не показывали, 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 относить 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

Юрий Затаковой, менеджер по контрактам, Пётр Кузнецов, начальник УКСиР, Олег Комаров, начальник ЭСПЦ, Николай Шляхов, главный инженер комбината



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 западно-германской фирмы «Фукс», то сказали, что Юрия Затакового 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 Затаковой. 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 догонять 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. Начинать с мелких узлов, которые позволяли повысить производительность труда и агрегатов, затем перешли на более крупное оборудование. На сталеплавленных 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 электросталеплавленном 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 АКОВ. 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 АКОВ, они дали увеличение производства в 350 тысяч тонн в год! Почему сегодня мы пустили третий агрегат и уже ведём речь о четвёртом АКОВе? 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, — жизнелюбие, 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 Затаковой. — Потому что сейчас мы творим, создаем. 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.

Татьяна КАРАПЕТЯН

Чем живёт душа сталевара

О сталеваре электросталеплавильного цеха Александре Зинковском говорят: специалист с большим опытом, ученик знаменитого Александра Птухи, очень ответственный человек. Надёжен, знает оборудование, относится добросовестно к своим обязанностям. Принимает активное участие в освоении новой техники. При непосредственном участии Александра Аникандровича на печи №1 были внедрены комбинированные горелки, это дало 12 минут экономии под током и сэкономило 60 кВт ч/т. В том, что цех вышел на гарантийные показатели, есть немалая заслуга Александра Зинковского. Причастен он и к успешному внедрению новой технологии ремонта стен печей в горячем режиме. Александр Аникандрович очень внимательно относится к людям, которые работают рядом. Его считают отличным наставником как начинающих сталеваров, так и проходящих стажировку молодых специалистов. В 2006 году он был признан победителем конкурса «Человек года—2006».

— Александр Аникандрович, из какой вы семьи, где родились? Чем интересна ваша биография до прихода на ОЭМК?

— Я родом из деревни Серебрянка, расположенной недалеко от Нового Оскола. Родина моих предков, моей матери. У родителей до войны было двое детей. Отвоевали, нарожали ещё пятерых. У меня было три брата — один погиб. Остались Владимир, Василий и три сестры. Я в семье младший. Есть у нас офицеры, инженеры, хватает в семье учителей, ну, и Саша — сталевар (смеётся). Служил в дивизии имени Дзержинского под



Москвой. Потом оказался в Златоусте Челябинской области. Поступил в Челябинский политехнический. Узнал, что в Старом Осколе строится новый комбинат, и перебрался сюда. В январе 1984 года я уже работал на ОЭМК.

Самое памятное — это детство, деревня, речка, прекрасная природа, которая наложила отпечаток на душу с ранних лет. В Серебрянке никого из родных не осталось, но я езжу туда часто. К Старому Осколу у меня самое прекрасное отношение. Всё уютно, ухожено, чисто... Но утомляет шум и на работе, и в городе. Моё самое большое духовное богатство — малая родина. А у большинства людей, с которыми я работаю, её нет. Я не злорадствую, а хотел бы, чтобы у каждого рядом было любимое местечко, где русский дух, где Русью пахнет. Там заряжаешься энергией.

— На кого вы ориентировались по жизни, к чьим словам прислушивались?

— Сейчас понимаю, что прислушивался к матери с отцом. Я родился через 15 лет после войны. Много было обмана. Это сейчас мы понимаем, что они перенесли в то время. Читать нам наставления им некогда было. Учила работа, которую родители заставляли делать. Работа — хороший учитель. Детей нужно загружать основательно, пока они маленькие. Привыкнут к трудолюбию. В деревне, где я вырос, это всегда приветствовалось. Ленивость порицалось. В соседних деревнях потребление алкоголя превосходило все нормы, а в Серебрянке занимались по возможности спортом и работой. Ориентировался я на наказы моей матери. У них с отцом было своё отношение к таким деревенским забавам, как налёты на чужие огороды. Мать повторяла: «У людей нельзя брать!» Отец, естественно, прибегал к угрозам — никогда не бил, но припугивал нас. Главная наука моих родителей — трудолюбие. Мама оказывала влияние своей рассудительностью. После 55 лет уже никуда не выходила со двора. Занималась огородом, всё делала по хозяйству. Она в доме не руководила, но направляла линию семьи.

Отец окончил четыре класса. Родился в 1917 году — какое там образование! Но считал он хорошо, выучился на шофёра. А по тем временам, что такое шофёр в деревне да ещё с одной ногой? После учителя и медика по статусу третьим был. Его называли Маресьевым, уважение — как к космонавту! А мама — обычная колхозница.

У меня к родителям была большая любовь, может, где-то чрезмерная. Я после смены всегда уезжал к ним — беспокоился. Как их было не любить, как их

было не уважать, когда они всё вкладывали в меня. Кое-кто бурчит на своих родителей — без рубашки из дому уехал. И я в чём был, в том и уехал, но как можно было стариков упрекать, они сами ничего не имели!

— Не припомните ли примеры первых испытаний, пережив которые, вы почувствовали себя взрослым мужчиной?

— По соседству с нами жила семья учителей. Иван Степанович Рожков — учитель истории, бывший фронтовик, его жена — учительница географии. Их уже нет. А их дочь Надежда живёт в Жданове. Вот с ней я дружил. Мне было лет тринадцать. Она на семь лет старше меня. Занималась со мной, расширяла круг моих знаний. Благодаря ей я и почерпнул знания русского языка. Так-то у нас в деревне разговаривали на смешанном хохлятско-русском... За ней пытались ухлёстывать взрослые ребята. Один раз пришёл паренёк и давай меня прогонять, а я весь такой нахохленный — готов биться за Надежду. Она-то мне сказала, что не нужен ей этот парень — мешает. И я встрял. Он меня взял за «шкварник», на крыльцо вынес и поставил... Вот тогда я почувствовал взрослые страдания и то, что впервые повёл себя по-мужски.

— Истории вашей собственной семьи?

— Однажды ехал на автобусе с ОЭМК. Смотрю — стоит девушка со светлыми волосами... Понравилась. Оказалось, что она работает в ЭСПЦ контролёром ОТК, приехала по направлению из Кривого Рога. Подружились, поженились, двое детей — Дмитрий, Ирина. Дмитрий трудится в нашем цехе подручным сталевара. Ирина замужем, подарила внучку — дорогое для меня существо. Для меня очень большое значение имеет семейный опыт. Семья — основа всего, что есть на земле. Я себя в роли главы семьи чувствую очень уверенно, шумлю, команду...

— Как попали на ОЭМК?

— Я так и не понял, откуда в деревне мне в душу запала металлургия? В Серебрянке же ничего подобного не было! Кузница одна. Ходил я туда... Может, с тех пор и пошла тяга. Фильм смотрел про Демидовых, слышан был о заводах. Из Златоуста приехала сестра с сыновьями. Спросил, есть ли у них там металлургический завод. Устроился ковшевым на меткомбинат в Златоусте. Работал разливающим стали. На ОЭМК меня

взяли оператором уборочных механизмов, ещё штат не был утверждён. Затем перевели ковшевым, потом разливающим. Года два я работал мастером, но ехал я сюда, чтобы работать на печи, и, наконец, достиг цели.

— По какой причине вы из мастеров перешли в сталеплавыльщики?

— Вы знаете, что такое борьба с пьянством? Это тяжёлый процесс, особенно в те давние времена. А ты — мастер, давят на тебя. На смену является кто-то, кого нельзя допускать к работе. Закрывать глаза на то, что человек под хмельком, — это значит подвергнуть опасности большое количество людей, а не только самого выпивоху. Так у меня и получилось. Я оформил документы на одного такого товарища. Увольнять его, честно говоря, не хотел. Через некоторое время он снова восстанавливается на работе, и я ему выплачиваю за три-четыре дня отсутствия сорок рублей. Для мастера, получающего 120 рублей, — это солидная потеря.

А тогда за неправильное оформление документов меня перевели на нижеоплачиваемую работу на три

месяца на печи. А я туда и хотел! Позже предлагали вернуться на прежнее место мастером, но я попросил оставить меня на печи.

Вначале на ОЭМК коллектива не было. Со всех областей и республик сюда съехались разные люди. Я хоть набрался опыта в Златоусте, а тут собрались те, кто не имел представления о том, что делать с металлом. С годами стал складываться коллектив.

— Что за люди работают с вами в бригаде?

— На моей печи несколько человек с высшим образованием. Они очень ответственно относятся к своим обязанностям, может, поэтому я и стал «Человеком года». Они делали своё дело, я — своё. Мы, как в подводной лодке: четыре «отсека» — четыре печи, и каждый справляется на своём участке. У нас нет такого, чтобы мы бегали помогать друг другу — это уже бардак. Приняли смену и 12 часов привязаны к металлу, который требует выполнения определённых условий: замеров, проб, завалки. Каждый выполняет свои задачи. Творчеством у нас занимается техуправ-



Александр
Зинковский
и Игорь
Москвичёв,
подручный
сталевара

ление, центральная лаборатория. А у нас всё чётко по графику, чётко по технологии.

— *Чему вы учите молодых сталеваров и специалистов, проходящих стажировку?*

— Новичок — это большая ответственность. Волнуешься за состояние его здоровья, чтобы он куда-нибудь по неопытности не сунул свой любопытный нос. Он выходит из помещения пульта, посылаешь за ним опытного работника — иди, смотри за ним. Рассказываю новичкам, как себя вести, как соблюдать безопасные условия труда. В последнее время из СТИ МИСиС приходят на практику очень хорошие, уравновешенные ребята — это бросается в глаза. Единственное, что меня удивляет — их отношение к обороне страны. Тут с этим! Говорю им, мол, пора автомат в руки взять и сходить в армию, срок службы урезали до смешного — не идут. В былые времена дворяне отправляли своих сыновей на службу, чтобы они прошли с бородатыми мужиками определённые тяготы и лишения воинской службы. А мы своих сыновей норовим откупить, пытаемся по три образования дать... Не надо детей баловать, не надо прятать от жизни.

— *На ваш взгляд, изменилось ли отношение людей к работе, к дисциплине за последние годы?*

— Да. Отчасти на это повлияли жёсткие методы руководства, отчасти сами люди поняли, что нечего метаться из стороны в сторону. Выбрали профессию, надо работать. Хочешь рассуждать — рассуждай после смены.

— *Какие перемены на ОЭМК радуют вас?*

— Почему Китай достиг больших экономических результатов? Я слышал, как один из китайских менеджеров объяснил это одной фразой: «Мы вышли из кабинетов». Так и наши руководители. Навели такой порядок, какого нет в городе. Если вы зайдёте в ЭСПЦ да сравните его с другими заводами, то поймёте, что у нас чистота идеальная. Есть требования по охране труда и культуре производства — мы их выполняем. Исключить вредные факторы производства пока не можем, но стремимся.

Радуют и социальные перемены. Я два раза отдыхал в «Белогорье», мне очень понравилось! Лыжные прогулки зимой, медицинские услуги — всё, как положено. Наши сталевары живут неплохо, я вам скажу. Можно стонать, можно клясть свою профессию, а приедешь на работу,

глянешь на стоянку — каких только автомобилей нет! А это говорит об уровне наших доходов. На последние деньги автомобили не покупают. Город стал жить.

— *Насколько оправдались ваши жизненные планы?*

— Я в молодости хотел быть военным. Особенно мне нравились белогвардейские офицеры — выправка, манеры, стать... Ну, естественно, и красные нравились по-своему. Но, честно скажу, металлургия — военное дело. Каждый день мы, как на фронте, две эти профессии сродни друг другу, так что мои планы, можно сказать, осуществились.

— *Чем живёт душа сталевара Зинковского: откуда черпаете вдохновение, что вам приносит радость?*

— На первом месте у меня — общение с семьёй. А на втором — музыка. Раньше слушал и нашу, и зарубежную, но сейчас отошёл от этого. Теперь люблю просто инструментальную музыку. Она не отвлекает от мыслей. В песне сочинитель навязывает мне свои темы. А если одна мелодия, ты спокойно занимаешься делом и к музыке какие-то свои тексты подписываешь. Есть время помыслить.

— *Звание «Человек года» что-то изменило в вашем отношении к работе, к комбинату, к собственной самооценке?*

— Каждому человеку свойственно тщеславие. Его надо перебороть, загасить, потому что от него нет пользы в работе. Ты подневольно начинаешь волноваться, как бы лучше сделать, чтобы оправдать доверие. За какие заслуги мне оказали такую честь — это вопрос к моим руководителям. Я к ним нормально отношусь, деловые мужики, пашут от души. Люди живут, обеспечены работой, в том числе и я. Конечно, я сомневался, достоин ли. У нас в цехе каждый второй — человек года! Помню встречу сталеваров с Андреем Алексеевичем Угаровым. Нас было человек 15. Инициатива исходила от таких заслуженных и почётных сталеваров, как Птуха, Жданов, Воротынский. Мы записались на приём, Андрей Алексеевич нас принял, поинтересовался, с чем пришли. Мы растерялись. Он сам задал тему, разговорились. Рассказали ему о проблемах. После этого у нас появились мощные дорогостоящие пылесосы, турецкая машина для торкретирования печей. Чтобы ускорить процесс выплавки и увеличить доход комбината, естественно,

должно приобретаться новое оборудование. Чем наше руководство и занимается, за что ему большое спасибо. Раз так высоко оценили мой вклад в общий результат, это приятно.

— *А есть ли среди ваших коллег тот, кому бы вы уступили почётное звание?*

— У нас таких много! Геннадий Жданов, Григорий Кондрашов, Алексей Козлов... Да и каждому из наших руководителей можно присвоить это звание. В сегодняшних невероятно напряжённых условиях выполнение заказов и планов влечёт массу нервных и физических

затрат, цену которым знают только они. А вот своему брату Владимиру я бы дал звание «Человек России». Честен, порядочен, подвижен. В свои 60 лет выполняет порой сложные задачи, которые по плечу, в основном, более молодым...

Я узнал о присвоении мне звания «Человек года» от бывшего начальника цеха Валерия Петровича Сидорова. Он сказал, что мне оказано высокое доверие... Я зашёл и поделился новостью со своими ребятами. Потом у старших мастеров спросил, кто инициатор выдвижения моей кандидатуры. Так и не узнал...

Ирина ФРОЛКИНА

Металлургия — труд коллективный!

Дверь в кабинет распахнулась мощным рывком, и на пороге стремительно возникла коренастая фигура человека, отрывисто и сочно выдохнувшего: «Здравствуйте! Птуха». Гость двигался так решительно, что сразу стало ясно: Александр Андреевич — хозяин положения. Напор его энергии ошеломлял! Если Птуха в переводе с белорусского — птица, то он, несомненно, Орёл! На ОЭМК его имя не знают только новички. В семье металлургов Александра Птуху чтити ничуть не меньше, чем лидера в отряде космонавтов.

...В четвёртом классе он увлёкся авиамоделизмом. Напротив его классной комнаты располагался авиамодельный кружок, которым руководил прекрасный педагог Виктор Тимофеевич Деревянченко. Саша заглянул туда однажды, да и нашёл себе хобби на целую четверть столетия. Уже работая сталеваром на Нижнетагильском металлургическом заводе, кандидат в мастера спорта по авиамоделизму Птуха мастерил и запускал ввысь игрушечные самолётики и руководил кружком, где занимались юные авиамodelисты. Товарищи по работе изумлялись: «Зачем это тебе надо?!». Александр в ответ улыбался или отшучивался, что ему не хватает... неба.

Он сам в детстве страстно мечтал подняться в синюю бездонную высь, сидя за штурвалом настоящего самолёта. Даже сдавал вступительные экзамены в Саратовское училище лётчиков гражданской авиации, но не набрал проходной балл. Александр устроился на работу на металлургический завод в родном городе Краматорске. Затем была служба в армии. Птуха охранял государственную границу СССР с Ираном и Афганистаном. В Туркмении, считает Александр Андреевич, и была для



него первая настоящая школа возмужания. Летом кишащая скорпионами и тарантулами, бесплодная пустыня Туркменистана, которая только ранней весной радовала взор цветением алых и жёлтых тюльпанов, вызвала ещё большую любовь к Украине. И после службы у Александра раздумий не было — он твёрдо решил вернуться на Новокраматорский металлургический комбинат. Все

три года службы его ждала любимая девушка, Ирина, ставшая ему замечательной женой. Вместе супруги прожили 35 лет.

— Она не обсуждает мои поступки и соглашается с любым, даже самым, на её взгляд, импульсивным решением, — говорит о супруге Александр Андреевич. — Надумал я переехать на Урал — в считанные часы собрались. Четырёхмесячную дочурку Наташу прямо с коляской погрузили в самолёт... Настоящим сталеваром я стал на Нижнетагильском металлургическом комбинате. У мартена оказался рядом с профессионалами, которые могли по кусочку шлака определить содержание углерода в стали до сотых долей процента. Мне, подручному, исполнилось 23 года, а моему первому сталевару Владимиру Игнатьевичу Зройшикову — 45. Но он никогда не подчеркивал разницу в возрасте и опыте. Терпеливо и очень доходчиво объяснял, что нужно делать, чтобы сварить сталь.

На Урале Александр Андреевич впервые и услышал о начале строительства Оскольского электрометаллургического комбината. Увидев перспективу, вместе с Анатолием Вагайским решили отправиться в неизвестный тогда ещё городок. Написали письма, предлагая свои услуги ОЭМК. Вагайского, имевшего диплом металлурга, взяли на работу, а Александру Птухе главный сталеплавильщик комбината Альберт Тарабардин ответил отказом, мотивируя тем, что требуются сталевары с опытом работы не на мартеновской, а на электросталеплавильной печи.

Чтобы попасть в Оскол, Птуха после 10 лет успешной работы на Нижнетагильском металлургическом заводе, бросив квартиру и красивый обжитой город, отправился вновь в Украину. На протяжении трёх лет осваивал он секреты профессии, работая на 100-тонной электросталеплавильной печи «Энергомашспецстали». Научился варить ответственные марки металла по прогрессивной технологии. Сталь для изготовления корпуса атомного реактора 4-го энергоблока Чернобыльской АЭС, который ныне находится под бетонным саркофагом, — дело его рук.

В 1984 году Александр Птуха, сталевар 7-го разряда, вновь предпринял попытку устроиться на ОЭМК. Однажды собрался и на своей «Ниве» приехал в Старый Оскол. Попал на собеседование к старшему мастеру сталеплавильного отделения Ивану Потапову и главному сталеплавильщику Анатолию Затакову. Те спрашива-

ли о том, о чём и, убедившись, что пожаловал ценный кадр уральской закалки, обрадовали: «Принимаем!». Вскоре Александр Андреевич вышел на работу, а его семью на целый год приютили Вагайские. Пока Птуха не получил квартиру, жили две семьи металлургов вместе в трёхкомнатной квартире, жили дружно и до сих пор поддерживают хорошие отношения.

Со временем Александр Андреевич, рассуждая о своей специальности, стал настоящим философом. В профессии ценит её основательность, сложность и разнообразие. Металлургия — дело коллективное. Конечные результаты труда зависят от вклада каждого. Поэтому здесь ценят трудолюбие, принципиальность и умение молниеносно принимать правильное решение. Он глубоко убеждён в том, что выпускник вуза, избравший металлургию чёрных металлов, должен пройти все низовые ступеньки, чтобы стать сталеваром. И только после того, как поработал у печи, человек имеет моральное право занимать должность мастера. Иначе авторитета в коллективе у такого скороспелого организатора производства не будет.

По мнению Александра Андреевича, стремление молодых ребят побыстрее сделать карьеру вполне понятно. Но чудес в металлургии не бывает, хороший специалист формируется годами, и человеку, желающему посвятить себя металлургии, надо настраиваться на длинный и тернистый путь, который, однако, богат открытиями и творческими озарениями. На этом пути даже такой опытный сталевар, как Птуха, всё время учится.

Он был среди тех, у кого лучше всех получалось осваивать новые марки стали. Когда ОЭМК стал выходить со своей продукцией на мировой рынок, первостепенным оказался вопрос повышения качества металла — так было принято решение установить два агрегата комплексной обработки стали (АКОС), которые позволяют производить тонкое точечное легирование металла по элементам, удалять серу, то есть выплавлять металл с заданными характеристиками в соответствии с требованиями заказчика.

Птуха, услышав о новых агрегатах, попросил бывшего начальника электросталеплавильного отделения Николая Анисимова перевести его на «печь-ковш».

— Я не против, но ты знай, легче не будет, — заявил Николай Кузьмич.

— А я уже шестнадцать лет отстоял у электро-сталеплавильной печи, для меня главное, чтобы было интересно, — аргументировал Птуха.

Работа на АКОСе, насыщенном электроникой, требует умения с быстротой компьютера анализировать ситуацию, моментальной реакции — целого комплекса качеств. Мечтавший о небе Александр Птуха, управляя агрегатом «печковщик», где происходят сложнейшие химические реакции, и впрямь ощущает себя покорителем стихии. У сталеваров так же, как и у авиаторов, есть диспетчер, помогающий осуществлять «главную посадку», и переговоры экипажа звучат, как в кабине лайнера, только бортовой компьютер показывает совершенно иные параметры и терминология звучит, понятная только металлургу:

- Стас, сообщи о готовности...
- Добавить силикокальция.
- Ферромарганца...

На этом особом языке Александр Андреевич Птуха общается с товарищами вот уже более 25 лет. На Оскольском электрометаллургическом комбинате он, бесспорно, в числе лучших по профессии. И можно считать великой справедливостью то, что Указом Президента Российской Федерации ему, как и сталевару Игорю Рублёву, и оператору машины непрерывного литья заготовок Владимиру Мовчану, было присвоено звание «Заслуженный металлург Российской Федерации».

Когда вышел Указ, Александр Андреевич болел, и товарищи поздравляли его по телефону. А на традиционной оперативке по пятницам, проводимой для руководителей структурных подразделений, управляющий директор ОЭМК Андрей Угаров произнёс:

— Это тот легендарный Птуха... Отец мне рассказывал, как они вместе ставили цех на ноги.

Высокий профессиональный опыт Птухи востребован в отечественной металлургии и далеко за пределами нашего комбината. Когда новая продукция ЛГОКа — железорудные брикеты, по свойствам напоминающие металлизированные окатыши, впервые попала на Орско-Халиловский металлургический комбинат, там не могли дать им ладу. Брикеты рассыпались и в результате хранения на складе под открытым небом разрушались и горели, превращаясь в окисленное железо. Естественно, и речи не могло быть, чтобы использовать их как полноценную шихту. В качестве экспертов и консультантов в Новотроицк послали представителей ЛГОКа и Александра Птуху. Он разъяснил коллегам, как надо плавить брикеты, в чём их особенность. Птуха помнит: когда металлизированные окатыши впервые попали на Новокраматорский завод и их решили использовать в малой электроплавильной печи вместо лома, получили «козла», от которого долго не могли избавиться. Подобные «козлы», только в несоизмеримо больших объёмах, долгое время получали и на ОЭМК, пока не «раскусили» поведение окатышей, произведённых по системе «Мидреко».

Недавно Александр Птуха отметил 60-летний юбилей.

— Для сталевара 60 лет — это много, — поясняет он и не без гордости добавляет: — И почти четверть века — на ОЭМК! Трудно поверить, что сейчас для шестой МНЛЗ требуется столько металла, что иногда мы двумя АКОСами за ней не успеваем! Мне кажется, всё, что мог, я сделал в этой жизни, — задумчиво продолжил Александр Птуха. — Дом построил. Деревьев насадил — без счёта! Одна мечта не сбылась — нет сына. Зато замечательный внук Филипп! Есть мечта — хочу на Кипр или прокатиться на автобусе по Европе. Мы с женой Ириной Михайловной много трудились, и чего бы нам не попутешествовать? Вот только представить себя вне коллектива никак не могу!..

*Ирина ФРОЛКИНА
Евгений ЕВСЮКОВ*

Выбор Вадима Коберника

Слушаю, как он рассказывает о сталеплавильных печах, и диву даюсь: разве можно об этих огромных огнедышащих машинах говорить с такой теплотой в голосе, будто о живых существах?! Тем не менее, для Вадима Коберника они, действительно, как живые, причём, о каждой электропечи в отдельности он знает всё до мельчайшего винтика — как работают, чем отличаются одна от другой, на что способны... Заслушаешься!

«Печь — это самостоятельный организм, она индивидуальна, и у каждой есть душа. И нужно уважительно к ней относиться, чтобы не подвела... Так вот! Человек не всегда всё может объяснить логически, есть такие вещи, которые существуют только на уровне чувств и ощущений. Так и я просто интуитивно чувствую каждую печь, и знаю, что все они — разные. Я вижу по опыту, что печи, несмотря на одинаковый состав оборудования и конструкцию, отличаются друг от друга. А если сложить вместе индивидуальность печки и сталевара, который на ней работает, то получится вообще что-то уникальное, как творчество».

Ну что ж, заместителю начальника ЭСПЦ по выплавке это лучше знать. Именно в этой должности Вадим Коберник работает последние семь лет, а в электроплавильном цехе он с 1985 года — пришёл на сталеплавильный участок сразу после института.

— Сталеплавильный участок, пожалуй, самый главный в цехе, он же и самый затратный, — говорит мой собеседник. — 80 процентов себестоимости продукции приходится на него: расходы по шихте,



электродам, электроэнергии и так далее. И наша задача — постоянно эти затраты уменьшать, а качество стали — улучшать.

...Ему едва исполнилось 15, когда родители переехали из Темиртау в Старый Оскол. Отца, Георгия Николаевича

Коберника, пригласили на строящийся ОЭМК в управление промышленного строительства. На Карагандинском металлургическом комбинате он был заместителем начальника листопрокатного цеха №1 по мехоборудованию, слыл хорошим специалистом в своей области, которого ценили и уважали, к мнению которого всегда прислушивались.

— Отец всегда рассказывал мне о своей работе, — вспоминает Вадим Георгиевич. — Он всю жизнь отдал металлургии, а мой дед — Николай Назарович — был во время сталинских репрессий сослан в казахстанские степи и вместе с другими осуждёнными строил металлургический завод. Отец говорил, что раньше даже выходных не было — так люди работали, выполняя первые пятилетки. Потом появился один выходной, и потом уже два. Помню, я учился в первом классе, когда отцу вручили медаль «К 100-летию со дня рождения В.И. Ленина». Гордился им очень...

Гордость за своего отца и стремление во всём походить на него — такого умного, рассудительного, добившегося успехов в профессиональном плане и карьерном росте — стали для Вадима тем маяком, ориентиром в жизни, которому он неуклонно следовал. И, возможно, это повлияло и на выбор будущей профессии. Георгий Николаевич брал сына с собой на работу на Карагандинский меткомбинат, показывая листопрокатное производство, и потом — на ОЭМК, когда на месте будущего предприятия ещё ничего не было, кроме ровной песчаной площадки, и он красочно описывал, какой современный металлургический комбинат вырастет здесь в ближайшие годы и как здорово будет на нём работать.

Такая перспектива обрадовала паренька, который уже начинал задумываться о своём месте в жизни и о будущей профессии. И хотя в детстве он мечтал о военной карьере, поразмыслив немного, решил всё же стать металлургом. В 1980 году, окончив



Валерий Сидоров и Вадим Коберник. Реконструкция поста управления ДСП. 2006 год

школу, Вадим поступил в Московский институт стали и сплавов на кафедру электрометаллургии стали и ферросплавов.

— Это было хорошее время, — вспоминает он сегодня. — Москва показалась настоящим раем после Старого Оскола, где ещё не ходил трамвай, на месте кинотеатра «Бель» стояли вагончики, в которых продавали продукты, а вокруг нескольких только построенных домов — грязь. В столице — и кинотеатры, и бассейны, и театры, и стадионы, и бурная студенческая жизнь... Пять лет пролетели быстро и, получив диплом, я снова вернулся в Старый Оскол. Правда, изначально по распределению должен был поехать на три года на Волгоградский завод, но мне, как и некоторым другим сокурсникам из Старого Оскола, разрешили поехать на ОЭМК, тем более, здесь были мои родители. Конечно, за пять лет многое изменилось и в городе, и на стройплощадке комбината. В ЭСПЦ уже вторая печь работала, при мне пускали третью... Я и до этого видел, как идёт строительство предприятия, и даже сам участвовал в нём — мы после второго и третьего курсов приезжали сюда стройотрядом: работали на возведении котельной, приёмного отделения ЦПП, в основном, выполняли бетонные работы. Жили в районе БСИ в бывших солдатских казармах — длинных одноэтажных щитовых бараках. Так что я мог наблюдать, как постепенно вырастал главный корпус ЭСПЦ, и думал — вот, скоро приду сюда работать... Когда устраивался в ЭСПЦ, начальником сталеплавильного участка был Юрий Анатольевич Затаковой, он и взял меня на работу по самому низкому, четвёртому разряду — подручным сталевара с испытательным сроком. Мне сказали: «У нас подручных и так хватает, и все — с высшим образованием».

Первый рабочий день, а точнее первая рабочая ночь, у молодого специалиста Вадима Коберника выпала на 25 августа 1985 года. ДСП №2 стояла на ремонте.

Сталевар Борис Киргизов, познакомившись со своим новым подручным, тут же нашёл ему дело. «Мы вручную месили магnezит на растворе жидкого стекла и воды, также вручную набирали старый огнеупорный кирпич, делали подварочную массу, накидывали её на лотки. Руки отвисали до колен — такая тяжёлая была работа», — вспоминает сегодня Вадим Коберник.

Целый год(!) выпускник МИСиС на работу не бежал, а летел, как на крыльях. Уже в институте он понял, что не ошибся с выбором профессии, а когда пришёл в цех, то окончательно убедился в правильности своего решения. Быть металлургом ему очень нравилось! Нравилось вместе со всеми шагать ранним утром по пыльной дороге от конечной трамвайной остановки к цеху. Нравилось чувство НАСТОЯЩЕГО дела — большого и важного, к которому и он был причастен. Нравилось необыкновенное ощущение счастья, когда смотрел на раскалённый свод печи и огненно-красные электроды. Даже валившая с ног смертельная усталость после очередной рабочей смены ему тоже нравилась!

— Помню, в те времена на первом этаже АБК висели большие плакаты — так называемые «молнии», — говорит Вадим Георгиевич. — Например, «Впервые на МНЛЗ в Советском Союзе на ОЭМК разлили сталь марки 40X!» Тогда это звучало как огромное достижение, а сейчас 40X — это рядовая сталь. Или шарикоподшипниковая сталь: раньше нам специально писали задания — как нужно готовить печку для этого металла, исходя из опыта классических технологий, но с определёнными коррективами. Ведь у нас свой процесс, отличный от других металлургических производств, основанный на использовании металлизированных окатышей. А сегодня мы выпускаем шарикоподшипниковый металл с семи-пяти соток углерода, что практически никто не делает, и вообще марку стали получаем только в стальковше, а не как раньше в печи — повышаем производительность.

Возможно, не все молодые специалисты с таким пылом и азартом постигали на практике азы металлургической науки. Но Вадиму была интересна каждая мелочь, он, как губка, впитывал в себя новые знания, наблюдая за действиями опытных сталеваров, узнавал и осваивал все нюансы и тонкости сталеварения на современном производстве, буквально напичканном автоматикой. «Человеку всегда должно быть интересно на работе, — считает мой собеседник, — всегда нужно ставить перед собой цель и идти к ней, иначе в нашем деле нельзя. Как только появлялось свободное время, я урывками ходил на четвёртую печь, смотрел, как монтажники собирают оборудование: всё новое, мощное, такого нигде ещё не было!»

Сталеплавильный участок ЭСПЦ для Вадима Коберника—и ещё одна «альма матер», и стартовая площадка, откуда началось его становление как специалиста, он стал ему не только опорой, но и единственным местом работы на протяжении многих лет. Через некоторое время недавнего выпускника института назначили мастером, затем—старшим мастером, начальником смены, неоднократно исполнял обязанности заместителя начальника цеха по технологии и заместителя начальника цеха по производству, заместителем начальника цеха по выплавке работает с мая 2002 года. И каждая ступенька профессионального роста была ему интересна, на каждом следующем месте он с головой окунался в водоворот новых дел и взаимоотношений. И учился.

—Учиться было у кого,—улыбается мой собеседник.— Рабочие, приехавшие на ОЭМК по вызову с других металлургических заводов, уже обладали таким качеством как понимание металла. Например, броня в печи покраснела—человек не теряется, знает, что надо сделать, чтобы предотвратить аварию.

Продолжительное время мастерами сталеплавильных печей у нас работали Виктор Каширин, Николай Анисимов, Иван Потапов, Александр Суменков, Виктор Трофимов, Сергей Арсёнов, Юрий Боженко, Леонид Иванцов, Виктор Гончаров, Вячеслав Фомин, Сергей Петров, Дмитрий Ирбеткин, Александр Марфин, Алексей Козлов, Борис Денисов, Борис Киргизов, Александр Бойко, Андрей Ковалёв, Сергей Гридасов. Все они выросли в специалистов высокого уровня, кто-то работает до сих пор на комбинате, кто-то—на других предприятиях. Растёт новое поколение мастеров огненной профессии: Николай Бойчук, Григорий Кондрашов, Александр Карсаков, Андрей Голованёв, Сергей Каменев, Юрий Пепеляев, Олег Горкуша, Сергей Полторакин, Алексей Горбунов, Игорь Корниенко, Юрий Новиков, Михаил Баранников, Роман Плеханов, исполняют обязанности мастера Станислав Бородин, Павел Пирогов, Сергей Жимонов и многие другие. Кстати, Анисимов был сначала начальником смены, начальником сталеплавильного участка, а потом замом по выплавке, и я всегда смотрел, как он общается с людьми, как принимает решения. Справедливый, но требовательный, разбирался в технике и умел доказывать вышестоящим руководителям необходимость того или иного решения. Мне посчастливилось работать со

всеми сталеварами, приехавшими по вызову для пуска ДСП № 1, это Юрий Казанцев, Александр Птуха, который умеет рассказать и организовать, с ним смена протекает незаметно, Валерий Шицов, Александр Шестаков. Приезжавшие со всего Союза на Оскольский комбинат подручными сталеваара набирались опыта и дальше работали сталеваарами: Геннадий Жданов, Анатолий Вагайский, Сергей Миронов, Виктор Малов, Андрей Пампуха, Юрий Новосёлов, Юрий Черников, Михаил Труфанов, Сергей Забалдин. Сегодня, оглядываясь назад, я могу назвать многих, кто стал для меня учителем и в жизни, и в профессии. Юрий Затаковой, Евгений Гонтарук, Иван Потапов, Валерий Сидоров, Валерий Цылёв, Юрий Кирсанов, Иван Пармузин, Алексей Богощкой, Анатолий Пустовалов, Владимир Рысев и многие другие. С ними я начинал работать, у них учился мастерству, технологии, дисциплине, на них равнялся.

Впрочем, на ОЭМК учились все, даже опытные специалисты. Современное оборудование и новые технологии требовали совершенно иного подхода и к работе, и к организации труда.

—Раньше была система, когда каждый сталевар отвечал сам за себя,—вспоминает Вадим Георгиевич.— Допустим, случился простой печи, и он делился поровну на четыре бригады. Однажды мы подводили итоги месяца в кабинете начальника цеха, и вдруг бывший главный инженер ОЭМК Валерий Симурзин говорит сталевару Александру Ившину: «Можно мы у тебя 20 тонн заберём, чтобы передать другому сталевару, а то они премию не получают». Вот так было. А ещё в начале освоения мощностей цеха с целью стимулирования рабочих ввели так называемые скоростные плавки. Допустим, если ты сварил сталь быстрее, чем за 100 минут, тебе полагалось сверху 50 рублей к зарплате. Однако огромный минус этого новшества был в том, что все сталеваара, естественно, стремились за количеством и порой игнорировали состояние печи. Оборудование изнашивалось от такой интенсивной эксплуатации, и это грозило аварией. Пока мы не перешли на бригадную систему, всё так и было, теперь у нас одна печь—одна бригада. И план даётся на печь в целом для всех четырёх сталевааров. В результате мы ушли от аварийных ситуаций, убрали элемент рвачества и получили стабильную работу печей. В настоящий момент на ОЭМК создана своя школа сталевааров Оскола,

которые передают свой опыт дальше—это Александр Зинковский, Игорь Рублёв, Валерий и Сергей Шицовой, Сергей Григоренко, Александр Агафонов, Сергей Потапов, Михаил Добринский, Виктор Чирков, Василий Эрлик, Александр Губарев, Альберт Тимергалин, Владимир Красников, Валерий Выголов, Анатолий Миршавка, Александр Боровенский.

А ещё, по словам Коберника, до того, как в цехе построили АКОСы, сложно было сохранить жидкий металл, если случалась нештатная ситуация. Сталеплавильщики в полном смысле слова боролись за каждую тонну стали, не давая ей остыть, а если температура снижалась, разбавляли горячим металлом, доводя температуру до необходимой для разлива и при этом стараясь обеспечить минимальную доводку по химическому составу. В те годы была одна точная примета: если утром аварийные ёмкости в пролёте стоят пустые, значит, цех работает нормально.

Вадим Георгиевич уверен, что в электросталеплавильном цехе давно сложился настоящий дружный и сплочённый коллектив, основанный на дисциплине и взаимовыручке. Конечно, для этого потребовалось время, но сегодня, спустя четверть века, ЭСПЦ считается уникальным цехом и по составу оборудования, и по современной технологии, и по численности высокопрофессиональных специалистов. Здесь всегда была замечательная преемственность, сохраняется она и по сей день: в цех приходят молодые специалисты, которые быстро вливаются в коллектив, принимают его традиции и становятся его частью, вписывая свою строку в летопись школы оскольских металлургов.

Назначение Вадима Коберника на должность заместителя начальника цеха по выплавке совпало с началом технического перевооружения на предприятии и, в том числе в ЭСПЦ. С 2003 года цех работал в таком сумасшедшем, напряжённом ритме, как будто вернулось назад время освоения его мощностей. Газокислородные горелки, замена рукавов электрододержателей, установка вторых сталевааров, реконструкция вакууматоров, монтаж новых трансформаторов и торкрет-установок, оптимизация мощности дуги, замена дозаторов извести и металлизированных окатышей, замена 150-тонных скрапных весов, шиббер-книжка на стальковшах... Всё это поэтапно, одно за другим, на каждой сталеплавильной

печи, так что даже вздохнуть было некогда. Но люди, которые плавят сталь, со временем как бы прикипают к металлу и к такому интенсивному ритму. И снова, как в былые годы, Вадим Георгиевич чуть ли не сутками пропадал на работе, с интересом вникая в чертежи, планы, изучая возможности нового оборудования, а затем вместе с технологическим персоналом и службами цеха, всем коллективом они выполняли задачу в поставленные сроки, обеспечивали и подтверждали планируемые показатели работы сталеплавильных печей. За этот период общее время плавки со 129 снизилось до 90 минут, а это, как правило, повлекло за собой и снижение других показателей работы печи.

—Мне очень понравились слова, которые однажды услышал: чтобы понять процесс, нужно стать частицей этого процесса,—улыбается Вадим Георгиевич.— В конце прошлого года мы все с нетерпением ждали пуска третьего АКОСа, потому что была уже серьёзная температурная нагрузка на печи, ведь производство у нас из года в год увеличивается на 100 и более тысяч тонн. Сейчас мы все облегченно вздохнули. Третий АКОС позволил сократить время плавки под током, уменьшить расход электроэнергии, увеличить производительность печи, уменьшить тепловые нагрузки на оборудование ДСП. Мы считаем каждую минуту, потому что в масштабах цеха они выливаются в существенную экономию. В настоящий момент есть своя школа и на участке внепечной обработки стали, которую представляют начальник участка Алексей Гранкин, старшие мастера Евгений Севрюков, Игорь Якимов, Юрий Пахомов, мастера Евгений Жук, Александр Фомин, Роман Коротков, Виктор Овчаров, Владислав Сергеев, Станислав Труфанов, Константин Подолецкий, Роман Годлевский, сталеваара Дмитрий Хомяков, Владимир Осинников, Геннадий Сорокун, Борис Звягинцев, Станислав Коняхин, Владимир Бедросов, Валерий Каспер, Евгений Мацнев, Борис Филиппов и другие. Впереди у нас ещё много работы, связанной с модернизацией и реконструкцией оборудования. Я оптимист, и верю, что всё будет хорошо, что всё у нас получится. При такой тяжёлой работе, как в электросталеплавильном цехе, нужно смотреть на всё с оптимизмом, иначе трудно достичь таких показателей, как, к примеру, в прошлом году—3 миллиона тонн стали.

...1 сентября этого года у Вадима Георгиевича был сложный день—младшая дочь София пошла в первый класс. Неизвестно, кто волновался больше—она или родители, которые взяли выходной день, чтобы не пропустить такой торжественный момент. Их старшая дочь Виталина уже окончила Московский государственный университет управления, осталась в столице.

—Это такое замечательное чувство, что ты нужен, что ты живёшь для кого-то,—размышляет мой собеседник.—Конечно, свободного времени катаст-

рофически не хватает, но это сполна окупается тем домашним теплом и уютom, который может подарить только семья. Года четыре назад мы все переехали в свой дом, строили его почти 15 лет. У меня есть две дочери, воспитанием которых, конечно, больше занимается жена Оля. Я же стараюсь воспитывать своим положительным примером, как делал некогда и мой отец. Надеюсь, что мои девочки будут открытыми, искренними и доброжелательными, для меня эти качества в людях—главные.

Ирина МИЛОХИНА

Заворожила красота металла

Одним из самых масштабных проектов, реализованных в последние годы на Оскольском электрометаллургическом комбинате, стало строительство и пуск в эксплуатацию в ЭСПЦ машины непрерывного литья заготовок производительностью миллион тонн. Это произошло благодаря напряжённому труду многих специалистов. Одним из первых, кого перевели в штат на МНЛЗ №6, был мастер участка подготовки промковшей Андрей Богданов. На новой машине он начал работать мастером разлива, принимал участие в горячем опробовании и пуске МНЛЗ №6, в составе команды профессионалов осваивал её мощности.

В своё время Андрей, вернувшись из армии, решил посвятить себя чёрной металлургии и поступил в Московский институт стали и сплавов. Тогда этот выбор был ещё неосознанным, поэтому парень даже не предполагал, какую роль он сыграет в его дальнейшей судьбе.

Первый курс в вузе дался Андрею тяжело. Шёл 1991 год, столица бурлила: перестройка, пугч, митинги... В такой беспокойной обстановке новоявленный студент и сам находился на перепутье. А тут ещё сложные предметы в институте требовали особого усердия. Нельзя сказать, что Андрей Богданов не выдержал нагрузки. Просто однажды решил бросить учёбу и пойти работать. А когда родители переехали из Чечено-Ингушетии сначала в Краснодар, а потом в Старый Оскол, в 1998-м перебрался сюда. Вспомнил о давно позабытой чёрной металлургии, потому что вскоре пришёл устраиваться на Оскольский электрометаллургический комбинат.

—Вообще-то, я чуть не попал в мясной цех агрофирмы «Металлург», —улыбается Андрей.— Имелась



вакансия на мясокомбинате, и, если бы главный кадровик дозволил директору, наверное, туда бы мне и была дорога. Но его на месте не оказалось, зато ответил начальник ЭСПЦ Валерий Петрович Сидоров, которому требовались разливащики стали.

Так с 1999 года для Андрея начался новый отсчёт жизни, связанной с работой на комбинате.

— Первые впечатления были огромные, — вспоминает теперь. — Я сначала не понимал, что творится вокруг. Сталь переливалась из промковша в погружные стаканы, а мне казалось, что это тянутся какие-то слитки с необычного корабля. Как молодому работнику сначала мне доверяли лишь лопатку, с помощью которой в кристаллизатор подают шлаковую смесь, защищающую металл от вторичного окисления. Но постепенно во всём разобрался, прошёл обучение. Главное для новичка — интерес. С ним приходят и знания, и опыт.

Андрей Богданов считает, что ему повезло с наставниками, которые помогли справиться с первыми трудностями, адаптироваться в коллективе. С особой благодарностью говорит о старшем разливщике стали Василии Золотых, чей профессионализм пригодился многим молодым специалистам, ушедшем из жизни Валерии Могилевском, требовательном, высококвалифициро-

ванном мастере разлива. Именно они своим примером заставляли добросовестно относиться к делу.

— Нет спору, красота металла завораживает, — разводит руками Андрей. — И, наверное, в нашей профессии всё-таки есть доля романтики. Но, в основном, это напряжённая работа, где никогда не бывает однообразия. Поэтому получаешь удовлетворение от результатов.

Практические навыки молодой разливщик стали приобретал в цехе, а теоретические знания получал на заочном отделении в Старооскольском филиале МИСиС. Часто замещал мастера разлива, когда тот уходил в отпуск. Но когда начался набор специалистов на строящуюся МНЛЗ №6 и Андрею Богданову предложили эту должность, он не сразу ответил согласием. К себе отнёсся самокритично, считал, что надо ещё поднабраться опыта. В конце 2004 года его утвердили мастером. Сразу после защиты диплома Андрей перешёл на строящуюся машину.

— Пока её не пустили, занимались наведением порядка, принимали участие в прокрутке оборудования,

разработке инструкций, — рассказывает мой собеседник. — Больше всего нас радовало то, что машина более современная, работает в автоматическом режиме. Мы очень ответственно готовились к горячему опробованию и пуску. Для нас был настоящий праздник, когда на МНЛЗ №6 получили первую продукцию. Тогда мы переживали, как покажет себя машина, однако постепенно стали чувствовать себя увереннее, так как досконально изучили оборудование.

Год назад Андрей Богданов пошёл на повышение: его назначили мастером участка подготовки промышленных ковшей к разливу.

У мастера не бывает спокойных смен: работа с подчинёнными, выполнение производственного задания, контроль за соблюдением техники безопасности, «разборы полётов»... За всем усмотреть, ничего не упустить.

— Помогает то, что большинство моих коллег относятся к работе добросовестно, — считает Андрей. — Других ЭСПЦ не терпит. Много зависит и от начальника цеха. Он держит дисциплину, ведь расслабляться на произ-

водстве нельзя. А мы стараемся, чтобы было меньше нарушений и замечаний.

У нашего героя дружная семья: жена Галина — эксперт фирмы «Осколэкспертиза» и пятилетняя дочка Лиза, модница и непоседа, которая не даёт скучать молодым родителям. В свободное время Андрей гуляет с малышкой, один раз в неделю занимается в фитнес-клубе во Дворце спорта. А вообще, старается больше ходить пешком. Всегда хорошая физзарядка и на огороде в Обуховке, где живут в своём большом доме мама Галина Дмитриевна и отец Виктор Алексеевич. Так что, есть куда приложить свои силы.

Самая сокровенная мечта Андрея Богданова — иметь сына. Деревьев уже много посадил. Переселился в новую квартиру. А глобальное желание, как и у всякого патриота своего предприятия, чтобы было всё стабильно, и ОЭМК процветал: выпускал качественную продукцию, имеющую хороший спрос у потребителей. Тогда не только оэмковцы, но и все старооскольцы будут жить ещё лучше.

Татьяна КАРАПЕТЯН



Пост управления
МНЛЗ №6.
2007 год

Любимая работа механика Рысева

Отпуск в июне — что может быть лучше для поездки, к примеру, на тёплое Чёрное море? Но вопреки всякой логике Владимир Рысев, получив отпускные, задумался не об отдыхе, а о дальнейшей работе. Уже полтора года его занимала одна мысль — как бы побывать на Оскольском электрометаллургическом комбинате, чтобы увидеть его своими глазами... В начале 80-х центральные газеты «Правда» и «Известия» нередко писали о Всесоюзной комсомольской стройке — ОЭМК, куда стремились попасть многие молодые специалисты. Энергичного и деятельного Владимира Рысева, механика участка Балхашского горно-металлургического комбината, также потянуло на новое место, где можно было приложить свои силы и знания. Именно поэтому в июне 1984 года он купил билет и отправился в Старый Оскол, куда к тому времени уже перебрались его друзья. Главной целью поездки был ОЭМК.

— Конечно, в первую очередь, меня заинтересовал ЭСПЦ, — вспоминает он. — Мне всё очень понравилось. Но когда я увидел строящиеся машины непрерывного литья заготовок, что одна МНЛЗ занимает почти полцеха (от седьмой оси и до пятнадцатой!), я подумал — хорошо было бы поработать на таком агрегате, ну, кем угодно. Потянуло к нему ещё тогда... Переговорил я с механиком Николаем Яковлевичем Рыжовым и помощником начальника цеха по мехоборудованию Иваном Петровичем Березуевым, оставил им свои документы, чтобы мне сделали вызов, и уехал.

Но... вызова Рысев не дождался. Ему настолько не терпелось попасть на ОЭМК, что он приехал в Старый



Оскол наобум, вслепую. И сам оформлял свой собственный вызов (благо, документы уже были подготовлены). Владимира Рысева определили, как ему и хотелось, мастером на участок МНЛЗ. Так в одночасье он сменил цветную металлургию на чёрную.

...На озере Балхаш есть одноимённый город металлургов, небольшой, всего около 80 тысяч жителей, един-

ственное крупное предприятие в котором — Балхашский горно-металлургический комбинат, производитель анодной и катодной меди, поилец и кормилец балхашских семей. В этом городке, расположенном посреди безлюдного казахского мелкосопочника, 7 августа 1950 года и родился Володя. Вопросы, кем стать и где работать, у парня никогда не возникало. Его родители, практически как и все остальные горожане, трудились на медном заводе, отец — токарем, мама — подсобной рабочей в прокатном цехе. К тому же, ещё в школе он знал, что в дальнейшем хочет стать только механиком. Никакая другая профессия не манила к себе так сильно. Потому и поступил в металлургический техникум на эту специальность, диплом защитил на отлично. Затем — два года службы в армии на границе с Монголией инструктором-дозиметристом в химических войсках. Вернулся домой, в Балхаш, и, не успев сменить солдатскую форму на гражданскую одежду, пошёл работать на завод. «Надо было на ноги становиться, — рассуждает мой собеседник, — ведь мне уже не 18 лет было, в этом возрасте человек должен быть самостоятельным».

В цветной металлургии Владимир Рысев задержался почти на полтора десятка лет — сначала в крановой службе, затем на участке отражательных печей. Условия работы были очень тяжёлыми. «При получении меди образуется сернистый газ, и людям приходится дышать через специальный шланг, мы называли это «противогазной соской», — рассказывает Владимир Васильевич. — В кабинках кранов, работающих над конвертерными печами, не было даже стёкол, потому что их всё равно невозможно отчистить. Правда, и работали там люди по шесть часов в смену...»

Естественно, условия труда были несравнимы с тем, что увидел Владимир Рысев на Оскольском электрометаллургическом комбинате. Огромное предприятие, куда поставлялось самое современное на тот момент импортное оборудование, высочайшая автоматизация всех технологических процессов, небывалая мощь, которая чувствовалась повсюду, начиная от строящихся объектов и заканчивая уже смонтированными агрегатами, — всё это произвело на него сильнейшее впечатление. Но когда Владимир Рысев впервые увидел машину непрерывного литья заготовок в работе!..

— Это было изумительное зрелище, которое не пересказать словами! Горячее опробование МНЛЗ №1

произошло 4 октября 1984 года, и никто не знал, как машина поведёт себя, как пойдут слитки, и как будут отделяться «головы», поэтому на нулевой отметке расставили слесарей, — говорит он о тех событиях и, заметив мой удивлённый взгляд, поясняет: — «Головы» — это головная часть заготовки. Почти аналогичная машина уральского производства есть в Бекабаде, куда наши слесари-ремонтники ездили на обучение. Пуск первой МНЛЗ прошёл гладко, «головы» отделились, и пошла разливка... Я до сих пор ярко и отчётливо вижу эту картину.

Несмотря на все плюсы современного производства, работа на ОЭМК требовала очень высокой квалификации персонала и огромной отдачи от специалистов всех уровней. По мнению Владимира Васильевича, самым сложным был не монтаж и наладка оборудования, а становление коллектива. Это сейчас всё идёт по накатанной колее, люди знают свою работу, а тогда очень многие ушли из цеха, потому что не смогли перестроиться, освоить новое оборудование, а главное — им оказались не по плечу жёсткие требования к дисциплине и ответственности за порученное дело. Остались только те, кто действительно хотел работать на комбинате. Владимир Рысев уверен, что чёрная металлургия — дама избирательная, остаться с ней непросто, потому что она выбирает только людей достойных, решительных и сильных.

В первые годы, когда коллектив только формировался, обстановка в цехе была нервной и напряжённой. Пессимисты твердили — цех, мол, никогда не выйдет на проектную мощность, но им Владимир Рысев обычно отвечал: «Ерунда, мы ещё будем плавить не только 1 миллион 450 тысяч, но и значительно больше». И как в воду смотрел.

Ему самому пришлось изрядно «попотеть», вникая в тонкости работы оборудования МНЛЗ. Днём работал с людьми, а вечерами сидел за чертежами, штудировав по одному узлу: подъёмно-поворотный стенд, тележка промковшей, радиальная часть... Так постепенно он досконально изучил устройство машины, знал, где и что находится и как работает. Однако через некоторое время пришлось вновь засесть за чертежи — теперь уже всего остального оборудования, так как бывший начальник ЭСПЦ Валерий Сидоров поставил Рысева на должность механика цеха. Под его руководством оказались и гидравлики, и механики всех участков. Прибавилось и работы, и ответственности, и забот.

— По-моему, заботы никогда не заканчиваются ни у механиков, ни у энергетиков, ни у электриков, — резюмирует Владимир Васильевич. — Ведь главное — чтобы оборудование постоянно находилось в рабочем режиме. Добиться этого порой нелегко, особенно если оно старое и перекрыло свои проектные возможности. В последние годы на ОЭМК и, в частности, в нашем цехе, интенсивно велась реконструкция, вводились в эксплуатацию дополнительные мощности. А новое оборудование — это новые проблемы и задачи у механиков. Мы много запасных частей делаем у себя на комбинате, но есть и такие, как, например, редукторы на МНЛЗ №6, которые заказываем по импорту. Шестая машина сделана хорошо, но ей необходимо уделять больше внимания. На старых, как мы их называем, «демидовских» МНЛЗ, подведена централизованная смазка, а вот на МНЛЗ №6 на всех узлах и точках (а их примерно 1200) приходится делать эту операцию вручную — такой проект. Раньше всё было нормально, а с нынешнего года, когда шестая машина заработала на полную мощность, мы начали сталкиваться с определёнными трудностями — не хватает времени на смазку. Приходится, когда машина останавливается часа на два-три для перевалки с одного квадрата на другой, смазывать часть узлов, а во время следующей перевалки — другую часть и так далее. Сейчас мы готовим техзадание, чтобы совместно со специалистами ПКО разработать централизованную смазку. Конечно, придётся приобретать дополнительное оборудование, но игра стоит свеч: тогда шестая машина сможет работать по двое-трое суток без остановки, что в условиях отсутствия централизованной смазки невозможно — выходят из строя ролики и подшипники.

Мой собеседник точно знает: чем больше внедрений и модернизаций, тем большей производительности оборудования можно добиться. Совершенству, как говорится, нет предела. И подтверждение его словам — всё новые и новые рекорды сталеплавыльщиков, даже в нынешних сложных экономических условиях. Конечно, и во время, и после реконструкции механики, электрики, энергетика, можно сказать, живут в цехе, потому что обязательно появляются какие-то проблемы. «Но ничего не поделаешь, — улыбается Владимир Васильевич, — такая уж у них работа».

Уже четверть века Рысев трудится в электростале-плавильном цехе, который в этом году также отмечает свой 25-летний юбилей. Почётные грамоты Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации, администрации города Старый Оскол, медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени — закономерный результат его плодотворной работы на ОЭМК. На счету Владимира Рысева немало рационализаторских предложений, которые существенно облегчили труд сталеплавыльщиков и помогли увеличить объёмы производства. В коллективе ЭСПЦ Рысев — фигура авторитетная не только потому, что работает здесь с пуска цеха, но и по причине богатейшего опыта, душевной доброты и умения ладить с людьми.

— Мы постоянно работаем с ним бок о бок, — говорит заместитель начальника цеха по перспективному развитию Сергей Некрасов. — Все мероприятия по перевооружению реализуем вместе, с ним всегда можно посоветоваться при каких-то трудностях, и он никогда не откажет, хотя у самого дел невпроворот. В нашем цехе сплочённая единая команда, иначе не было бы таких хороших результатов. Сегодня, когда с финансированием очень трудно, Рысеву приходится сложнее всех — ведь оборудование в любом случае нужно ремонтировать, тем более, объёмы производства нам никто не снизил. И как раз в этой ситуации проявляется его мастерство — организовать работу так, чтобы с минимумом денег обеспечить работоспособность оборудования. А вообще, он добрый, открытый, общительный... Хороший человек.

Именно это выражение — «хороший человек» — мы слышали буквально от всех, кто знаком с Владимиром Рысевым. Те же самые слова сказал о своём заместителе по оборудованию и начальник электростале-плавильного цеха Олег Комаров и добавил:

— Рысев — это история нашего цеха. Это человек, с которого можно и нужно брать пример, он воспитал достойную смену, «вырастил» огромное количество итэровцев, мастеров, бригадиров. Отличный семьянин, во внуках души не чает. Всегда — надёжная опора, умеет глобально смотреть на вещи. Незаменимый специалист, который легко делится своими знаниями и опытом, с ним мехслужба ЭСПЦ — всегда на коне.

Ирина МИЛОХИНА

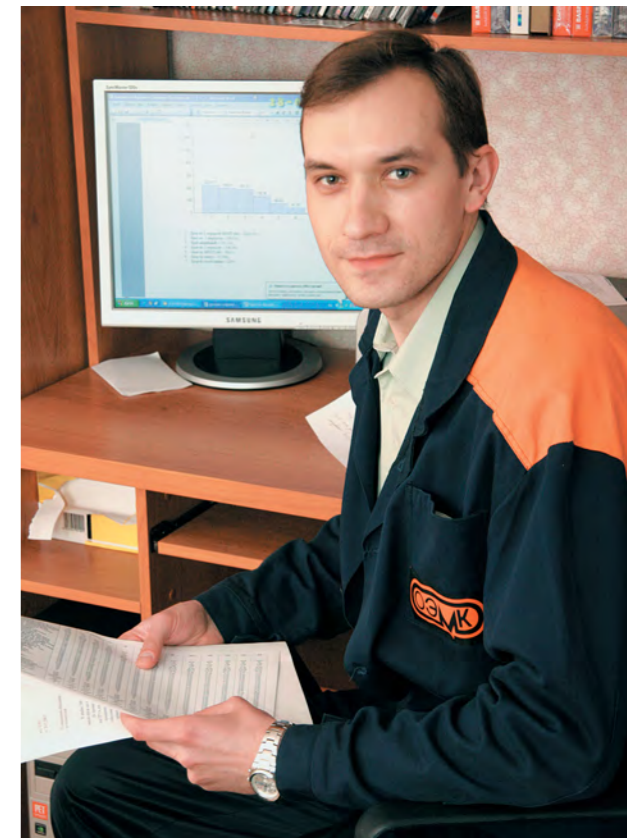
Крепкий орешек

Когда Максим Серкин, начальник технологического бюро ЭСПЦ, узнал о присвоении ему звания «Инженер года», то в ответ лишь скромно улыбнулся. Коллеги знают, что эмоции он умеет держать при себе. За внутреннее спокойствие, умение владеть собой, настойчиво добиваться намеченной цели его порой называют «крепкий орешек». Как шутит Максим, эта награда стала ему своеобразным подарком от ОЭМК и Российской академии наук к его 30-летию — 27 апреля 2007 года. Она сыграла роль и в карьере — через год Максима назначили начальником производственно-распределительного бюро цеха.

А тогда, в феврале, в зале инженерной славы Международного союза научных и инженерных общественных объединений в Москве Максиму Серкину в числе других по результатам Российского конкурса «Инженер года» за 2006 год в номинации «Чёрная металлургия» вручили сертификат профессионального инженера России, диплом лауреата по версии «инженерное искусство молодых» и медаль.

Это высокое звание Максим относит к заслуге всего цеха. Руководство комбината и ЭСПЦ, выдвигая кандидатуру Серкина, отметили его личный вклад в общее дело. К этому званию инженер шёл настойчиво и упорно, ступенька за ступенькой. Валерий Кондратюк, работавший тогда заместителем начальника ЭСПЦ по технологии, гордился успехом своего подчинённого.

— Максим — человек деловой и спокойный, — считает Валерий Александрович. — Узнав получше его характер, я понял: в этом, наверное, его сила. Всегда владеет ситуацией в цехе, в технологии разбирается



от и до. Благодаря скрупулёзности и усидчивости, он не пропустит ни одной мелочи, докопается до истины, настойчиво добивается намеченной цели. Даже в Москву он не хотел ехать, ссылаясь на занятость, а когда вернулся, мы с удовольствием забросали его вопросами.

Из столицы лауреат привёз массу впечатлений, завязал знакомства, к примеру, с представителями АвтоВАЗа, куда наш комбинат поставляет пружинные марки стали, учёными Белгородского госуниверситета: наука нужна для разработки более качественных огнеупоров. У Максима с коллегами нашлись и другие темы для общения.

Технологическое бюро в цехе создали осенью 2005 года. Новый ответственный участок решили доверить молодому инженеру Максиму Серкину, работавшему мастером. В штат бюро приняли двух мастеров, занятых на горячих участках работ, — Александра Дрозда и Виктора Ченцова, ведущего инженера плавочного контроля Елену Новикову и инженера плавочного контроля Любовь Сафонову.

Новая работа показалась новоиспечённому начальнику интересной, творческой, тем более, он уже неплохо разбирался в технологии сталеплавильного производства. Сейчас в цехе ежегодно выпускают около тысячи марок стали, по 10 марок и больше — каждые сутки.

— Наше бюро создано, прежде всего, для анализа выпускаемой продукции, — рассказывает Максим. — Нередко на качество влияет температурный режим. После 10-20 плавов выясняется, что для разлива одной марки установлена низкая температура, для другой — высокая. Эти данные нам выдаёт отдел технического контроля, а мы принимаем меры, то есть вносим коррективы в технологию, причём с научным подходом. На основе отдельной проработки смотрим: эта высокая температура установлена только для одной плавки или это уже устойчивая тенденция. Мы также анализируем технологическую обрезь и брак не только в электросталеплавильном цехе, но и в двух сортопрокатных. В основном цехе комбината требования, пожалуй, самые жёсткие. Малейшая ошибка может многого стоить. Задача технологического бюро состоит в том, чтобы выявить все нюансы технологии, влияющие на качество продукции. Все усилия коллектива направлены на выполнение целей в области качества. Тесно сотрудничаем



Старший мастер смены технологической бригады №4 Максим Серкин. 2004 год

с техуправлением, совместно изучаем, какой параметр влияет на отдельную марку стали. Вообще, мне приходилось общаться с мастерами, экономистами, многими службами заводоуправления, ОТК, техуправления.

Максим по натуре целеустремлённый и терпеливый, сложностей не боится. Уже во время практики понял, что такое чёрная металлургия, вот тогда студента МИСиС металл заворожил своей красотой. В 1999 году он устроился подручным сталевара в ЭСПЦ. Знаний теплофизика ему показалось мало, поэтому пришлось получить второе высшее образование по специальности «Металлургия чёрных металлов», непосредственно касающееся основной работы. С таким аналитическим складом ума, как у Максима, впору заниматься наукой. Жена, тоже выпускница института стали и сплавов, экономист по образованию, настаивает на продолжении учёбы мужа в аспирантуре. Он с вуза разрабатывает тему «Кислород в жидкой стали» и надеется, что скоро защитит научный труд и применит его на практике.

В свой первый рабочий день в ЭСПЦ Максим попал на капитальный ремонт печи. Тогда он понял: чтобы стать настоящим специалистом, надо пройти все ступени, начиная от рабочего. И со временем увидел, что не каждый может стать сталеваром, некоторые не выдерживают и уходят. Для сталеваров, в первую очередь, важно крепкое здоровье. И хотя по виду мой собеседник не атлетического телосложения, на самом деле — сильный и выносливый, иными словами — крепкий орешек. А ещё он имеет большое желание работать и считает, что профессия металлурга воспитывает силу духа.

Пожалуй, волевой характер он перенял от своих родителей — горняков, которые после окончания Криворожского горнорудного института приехали в Старый Оскол и устроились на Лебединский ГОК. Алла Сергеевна трудилась инженером технического бюро, а потом возглавила его. Александр Григорьевич вскоре перешёл на ОЭМК, потом в агрофирму «Металлург». Сестра Инна Толмачёва — инженер-программист УАМ ОЭМК.

Через три года работы третьим, вторым, первым подручным сталевара молодой рабочий стал мастером дуговых печей. Никогда не уходил домой, не дождавшись последней плавки дневной смены. Обязательно смотрел, какой металл выпустили в 19.50, с каким химанализом и сколько получилось шлака в стальков-

ше. Мой собеседник с гордостью вспоминает, как в четвёртой бригаде в смену выдали 27 плавов! Это было настоящим трудовым достижением! В январе этого года снова отличилась четвёртая бригада, вышедшая уже на 30 плавов.

Зачисляя Серкина в резерв на должность начальника смены, руководство решило попробовать его силы на всех основных участках. Работа подручным на АКОСе помогла ему понять, что нужно делать, чтобы и печи не тормозить, и металл на разливу вовремя отдавать. И здесь он показал деловую хватку и ответственность. Научился разбираться не только в технологии, но и в экономике, кадровой политике, психологии.

В феврале 2008 года в связи с ростом производства, необходимостью оперативного контроля и корректировки графиков производства руководство цеха сочло необходимым ввести должность начальника в производственно-распределительное бюро с тремя инженерами — теперь здесь Светлана Петрова, Надежда Бусловская и Елена Боженко. Таким образом, Серкина второй раз назначили на вновь введённую должность. При планировании необходимо выполнить не только производственные показатели, но и сделать это без нарушений технологических инструкций с наименьшими затратами, с увеличением или оптимизацией производительности агрегатов. Задачи бюро — это ещё и обеспечение безопасных условий труда, контроль графиков и баланса металла в цехе, оперативный учёт выполнения плановых показателей работы участков, смен, бригад. За этим стоит огромная ответственность. Максиму приходится принимать моментальные решения, касающиеся корректировки графика производства. Он нередко звонит вечером из дома в диспетчерскую и узнаёт, какой график составил старший мастер ночной бригады, чтобы при необходимости внести изменения. Да и его порой ночью тревожат звонки с работы, ведь производство — процесс сложный и непрерывный.

С Серкиным считаются, советуются, ему доверяют и его ценят. Он помогает студентам-дипломникам МИСиС и политехнического колледжа, куда в прошлом году его пригласили в состав экзаменационной комиссии.

— У меня есть правило: если хочешь добиться своего, нужно идти на уступки другим, — признался Максим. — При решении любого вопроса обязательно прислушиваюсь к

мнению других, поэтому с людьми мне работать нетрудно. Если человек что-то сделал неправильно, ему нужно спокойно объяснить. Если ошибка повторилась, значит, работник пренебрёг требованиями, халатно отнёсся к своим обязанностям и ему грозит наказание. Считаю, что с людьми не стоит разговаривать на повышенных тонах, от крика много не получишь...

—Что для меня металлургия?—задумался на миг мой собеседник.—Это и вторая семья, и второй дом, и моя жизнь! Ведь все мои победы и достижения связаны с ОЭМК!

Хотя свободного времени и не хватает, главная обязанность Максима —заботиться о семье, где растёт любознательный сын Валера, который в свои пять лет рисует, считает, знает буквы и, как папа, очень любит автомобили. Максим старается успеть поработать на компьютере, позаниматься обработкой фотографий, послушать музыку, прокатиться на своей иномарке, «поболеть» на соревнованиях за спортсменов родного цеха, особенно футболистов. В последнее время совершает прогулки на велосипеде и рыбачит. Он хочет успеть всё!

Татьяна ЗОЛОТЫХ

Металл с характером

— Когда выпускаем металл, у нас наступают самые напряжённые три минуты молчания, — улыбнулся мой собеседник.—В это время даже радио выключаю, чтобы была полная тишина. Я должен слушать мастера, что он мне скажет по селекторной связи. От того, как ведёт себя металл в ковше, он решает, что добавить — кремния или марганца. На самом выпуске проводим в ковшах рафинировку — добавляем ферросплавы.

Сергей Григоренко, сталевар ЭСПЦ, рассказывает о своей работе, а у самого глаза огоньком горят, потому что металл для него — живой, переменчивый, с характером. И любоваться им может долго, и слушать, как музыкальное произведение.

— Варить сталь — интересно и красиво, — продолжает Сергей Анатольевич. — Чтобы нормально сделать выплавку в смене, нужно работать коллективно. Больше переживаешь за то, как ребята будут обрабатывать плавку. Всё зависит от того, как мы с мастером её выпустим, от помощи подручных, планирования начальника смены, своевременной подачи шихты, разливки, внепечной обработки и других критериев. Но основной темп задают печи. Если у нас всё в норме, то после нас ребятам просто деваться некуда — они продвигают по цепочке металл и обрабатывают его.

Ещё в восьмом классе Сергей Григоренко мечтал стать металлургом. Ему нравились уроки физики, где с удовольствием изучал различные физические процессы, законы и явления. Любознательный парень узнавал о том, что звук, свет, тепло, пространство, движение, инерция, магнетизм, жидкости, газы, твёрдые тела, атомы, молекулы — всё связано с физикой. В то время



в местной газете он прочитал объявление о приёме в училище №22 по специальности «подручный сталевара». К тому же, его друг Александр Соколов увлечённо рассказывал о своём отце, который всю жизнь работает в металлургии. «Пойдём учиться, сталевар — отличная специальность!» —уговаривал Сергея Александр. Родите-

ли были против поступления сына в это училище, они мечтали видеть его горняком, как отец, и даже прятали документы Сергея. Но он сделал свой выбор! Сейчас оба друга трудятся в ЭСПЦ.

На защите дипломной работы «Двушлаковый процесс в электродуговых печах» декан МИСиС предложил будущему металлургу поступать в вуз. Сергей отслужил в армии, а вернулся — с головой ушёл в работу, надо было содержать семью. Главное, осуществилась его заветная мечта. Первую неделю подручный сталевара запомнил надолго. На первой печи шёл ремонт, ночь выдалась непривычной и тяжёлой, к тому же, дежурил четыре ночные смены подряд, что стало настоящим боевым крещением. Именно так закаляется характер! Теперь с благодарностью вспоминает уроки сталеваров — мастеров своего дела Александра Шестакова, Игоря Рублёва, Сергея Шицова, Алексея Козлова и других. Со временем Сергей втянулся в работу, с радостью ехал на ОЭМК, в родной цех. Семь лет работал третьим подручным, ещё два года — первым, но мечтал стать сталеваром, чтобы самому управлять технологическим процессом! Теперь он сам наставник с 20-летним стажем. Бригада Григоренко — дружная, сплочённая, это коллектив настоящих профессионалов.

— Много зависит от подручных, которые подготавливают печь к плавке, — рассказывает Сергей Анатольевич. — Первый подручный Игорь Москвичёв работает в цехе лет 16, всё знает, в любой момент может меня подменить, это моя правая рука. Второй подручный Виталий Барзий, молодой, смелый, пришёл в цех после техникума, теперь окончил ин-

титут. Третий подручный — Алексей Панов, грамотный специалист, тоже с высшим образованием. Пультовщик Светлана Вахтова — из семьи металлургов. Её муж работал в ЭСПЦ, и сыновья пошли по стопам родителей: один трудится в футеровочном отделении, второй — на заводе металлургического машиностроения. Светлана Васильевна следит за расплавом в печи: у нас с нею пульт поделён пополам. От неё зависит атмосфера в коллективе. Это хозяйка с большой буквы: всегда приготовит чай, наведёт чистоту и порядок, она у нас, как мама. Завалочным краном управляет Андрей Чернятьев, «крановщик от Бога», работает с пуска цеха и понимает меня с полуслова. Скажу ему: завалку делать так, лотки бросить туда, и он всё сделает, как положено. Его действия чёткие, отработанные до автоматизма. Мастер электропечи Олег Гаркуша — толковый, грамотный. Начальник смены Кирилл Чернов — молодой, у него голова золотая, мышление неординарное, решение принимает в полсекунды.

Плавка на четвёртой печи длится 70-72 минуты, межплавочное время очень маленькое — до пяти минут. На печах внедрили систему оптимизации мощности дуги, теперь в сутки можно проводить по 17 плавов, то есть на одну больше, а процесс сокращён до 62 минут. При новом оборудовании за всем процессом следит компьютер.

Труд Сергея Григоренко отмечен Почётной грамотой губернатора в честь 30-летия ОЭМК, Почётной грамотой Белгородской областной Думы. Его профессионализма, трудолюбия, энергии хватает на работу, семью, увлечения. Мой собеседник считает, что выбор, сделанный несколько лет назад, оказался очень удачным!

Татьяна ЗОЛТЫХ

Рубикон металлурга Некрасова

Светает. Совсем скоро сквозь черноту украинской ночи в сентябрьский лес пробьются робкие солнечные лучи. Ровные ряды зелёных армейских палаток среди сосен, аккуратно посыпанные речным песком дорожки, «грибок» дневального у командирской палатки — всё так, словно в мирное время выехала воинская часть на учения. Впрочем, все знают — здесь ВОЙНА, а противник страшен и невидим... До подъёма ещё больше часа, но лейтенанту Некрасову не спится. Все мысли дома, в Старом Осколе, где остались жена Елена и пятимесячный сынишка Стасик: «Как они там?» Пять тридцать утра. Обычно в эту пору начинают весело щебетать птицы, но здесь, в тридцати одном километре от Чернобыльской АЭС, непривычно тихо — птицы улетели, ведь они, как никто из живых существ, чувствуют опасность...

Заместитель начальника электросталеплавильного цеха ОЭМК по стратегическому развитию Сергей Яковлевич Некрасов родом из Тюмени, но прожил там недолго — года полтора. Ветер шестидесятых «бросал» его родителей по разным стройкам народного хозяйства: после Сибири — город Джамбул в Южном Казахстане, позже — Северо-Задонск в Тульской области, где для Сергея и прозвучал последний школьный звонок. В соседнем Новомосковске поступил в техникум, затем — в филиал Московского химико-технологического института имени Менделеева на отделение «электроснабжение промышленных предприятий». Оба учебных заведения окончил с «красным» дипломом. В 1982 году проходил производственную практику на Оскольском электрометаллургическом комбинате в цехе сетей и подстанций,



понравилось, сюда же и попал по вызову электромонтером.

— Об аварии на Чернобыльской атомной электростанции я узнал, как и большинство моих товарищей, после Первомайских праздников из газет и

радиосообщений, — вспоминает Сергей Яковлевич. — Работал я тогда уже в электросталегазильном цехе, куда перешёл по совету старшего мастера разлива Ивана Ивановича Шмельцера. Почему-то не было сомнений, что обязательно придётся побывать в Чернобыле. После окончания института я получил звание «лейтенант запаса», а в моём военном билете была записана редкая и по нынешним временам специальность — «командир взвода радиационно-химической разведки». К тому же, знал наверняка, что работать на заражённом объекте люди будут с последующей и очень скорой заменой, поэтому специалистов моего профиля потребуется много.

Повестку из старооскольского военкомата Сергей Некрасов получил в сентябре 1986 года. Сухая формулировка «...прибыть для прохождения специальных командирских сборов» в то время могла означать только одно — Чернобыль. Наверное, до этого ещё никогда так быстро и организованно «запасники» не проходили военно-врачебную комиссию. По поликлиникам и больницам их развозили на автобусах, в кабинеты к специалистам они проходили без очереди и в сопровождении представителей военкомата. Вскоре очередную группу старооскольцев привезли в Курск, там же будущие ликвидаторы получили армейскую форму и сухой паёк. Меньше чем через сутки общий эшелон был отправлен через Киев в Белую Церковь, где дислоцировалась бригада химических войск.

— Прямо с перрона нас посадили в грузовики и повезли на базу в село Ораное, которое располагалось всего в тридцати одном километре от атомной электростанции, — рассказывает Сергей Яковлевич. — Увидел ли я что-то неожиданное в дороге? Скорее всего, нет. И хотя до призыва на «сборы» старался не разговаривать с теми, кто уже побывал на месте аварии, официальные сообщения в прессе давали вполне ясную картину — выселенные деревни, «закрытая зона», постоянная угроза, невидимая глазу. Страх не было, а вот ощущение тревоги присутствовало. Судите сами: в мирное время — усиленные милицейские и армейские патрули на перекрёстках, знаки, предупреждающие о радиоактивной опасности.

Палаточный лагерь бригады встретил «чернобыльских новобранцев» без оркестра. В течение часа — размещение, представление командованию, распределение по долж-

ностям. Лейтенант Некрасов был назначен командиром радиационно-аналитической станции. К слову сказать, в подразделения, работавшие на территории АЭС, солдат срочной службы тогда уже не определяли: они занимались хозяйственными работами и заступали в наряды за пределами тридцатикилометровой зоны. У разрушенного реактора трудились «запасники» и добровольцы, приехавшие со всех уголков страны.

— Заниматься пришлось именно тем, чему меня научили в институте на военной кафедре, — поясняет Сергей Некрасов. — Определяли общий уровень заражённости местности у разрушенного четвёртого энергоблока с помощью армейского прибора ДП-5А, рассчитывали допустимое время нахождения в опасной зоне, снабжали личный состав индивидуальными дозиметрами, затем снимали с них показания. В период моего пребывания допустимая суточная доза составляла 1,5 рентгена, позже, в 1988 году, она была снижена до 0,5 рентгена. В процессе работы бригад мы измеряли уровень радиации и на отдельных участках, ведь он менялся, когда ребята переворачивали какой-нибудь фрагмент стены или металлоконструкции. Если уровень превышал «норму», то людей выводили раньше.

Индивидуальная доза радиации для каждого ликвидатора была установлена в пределах 25 рентгенов. Когда человек получал 15, в военкомат по месту его призыва отправлялся запрос на замену. Впрочем, дозы-то фиксировались весьма условно! По признанию многих участников тех событий, дозиметров на всех не хватало, его получал лишь старший группы — один прибор на трёх-четырёх ликвидаторов. А ведь уровень радиации мог «скакать» даже в пределах нескольких метров...

— Что меня тогда удивило — так это «оснащённость» нашей армии и атомщиков, да и вообще «готовность» страны к ликвидации последствий таких страшных аварий, — с горечью признаётся мой собеседник. — Было больно смотреть, как люди лопатами или даже руками убирают радиоактивный мусор, моют бетонные блоки и металлоконструкции щётками и специальным раствором. Сегодня помьли — уровень радиации в норме, на следующий день — опять повышенный. В одном и том же месте дезактивацию проводили по десятку раз. Был свидетелем нескольких неудачных экспериментов наших

«ядерщиков». Учёные одного из НИИ разработали специальный клеобразный состав, который наносился на заражённые участки пола, сверху укладывалась марля. Через некоторое время всё это должно было скатываться вместе с радиоактивной пылью. Однако ткань прилипла, а люди потом ещё долго скребли поверхность лопатами. «Фон», естественно, остался...

Осень 1986 года выдалась на редкость тёплой и урожайной. В садах ветви яблонь клонили к земле от спелых, ярко-красных плодов, грибы в лесу были такими, что не обхватишь и обеими руками. Вот только собирать их было некому, да и для здоровья опасно! Наверное, никогда не забудет Сергей Некрасов ни чудовищную тишину чернобыльских деревень, ни пустые глазницы окон брошенных хат, ни одинокую корову с дозиметром на шее, что бродила по «зоне отчуждения»...

— А ещё 7 ноября мы отметили очередную годовщину Великого Октября, — с неохотой вспоминает Сергей Яковлевич. — В этот день по решению правительства состоялся ввод в эксплуатацию второго энергоблока Чернобыльской АЭС. Представляете, все знали, что ещё годы потребуются на ликвидацию аварии, а здесь снова реактор включили! Мы не стали дожидаться команды «пуск» и после праздничного митинга отъехали на безопасное расстояние. Испытание энергоблока прошло успешно, ядерщики, как было тогда принято, отработали Политбюро и опять оборудование выключили. Вот такая очередная победа!

В 2001 году за участие в ликвидации последствий аварии на Чернобыльской АЭС Некрасов был награждён медалью «За спасение погибавших». А ещё на память о

тех временах у Сергея Яковлевича остались 25 рентген радиации под сердцем, а в семейном архиве — благодарности от секретарей комитета комсомола и командования войсковых частей. Текст во всех документах стандартный: «...Выражаем Вам сердечную благодарность за образцовое выполнение патриотического долга перед Родиной», вот только номера частей и фамилии командиров разные. Менялись они часто, словно «скошенные» вражеским огнём на поле боя...

— Я на жизнь жаловаться не привык, — торопясь в цех, завершает нашу беседу Сергей Некрасов, — да и на здоровье тоже. С юности занимаюсь спортом: баскетболом, тяжёлой атлетикой. Правда, сейчас времени свободного не очень много — работаю ведь в одном из основных цехов ОЭМК, на руководящей должности. Квартиру я получил от комбината, зарплата — достойная. Супруга Елена Александровна трудится в юридическом управлении нашего предприятия, сын Станислав учится в Харьковском политехническом институте. Всё у меня сложилось хорошо... Считаю ли участие в ликвидации последствий аварии подвигом? Не хочу говорить про себя, а вот других ребят поддерживаю. Все, кто поехал в Чернобыль, представляли, на что они идут. А ведь многие сделали это добровольно! К сожалению, государство их бросило. Зная теперь всю правду о страшных последствиях, которые ликвидаторы предотвратили ценой своего здоровья и даже жизни, общество могло бы сделать для них значительно больше, чем прописано в законах. А вообще, не люблю я говорить о тех событиях, и вспоминать хочется только день возвращения ДОМОЙ.

Александр БОГДАНОВИЧ

Я — металлург!

В 1987 году фотография парня с простодушной, но удивительно обаятельной улыбкой, облетела страницы местных и даже центральных газет. О сталеваре электросталеплавильного цеха ОЭМК Сергее Забалдине, в числе первых на комбинате удостоенном звания «Почётный металлург», узнала вся страна. Уже тогда отмечали: «Он — признанный лидер среди электросталеплавыльщиков 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 подогревался 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 пороку 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, 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 крупницам впитывал их знания. По окончании смены не спешил уходить из цеха, наблюдал, как начинают свою трудовую вахту другие сталеплавыльщики. 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 решил 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 электрометаллургический 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 поработаю подручным, подучусь. А учиться было у кого. Александр Пугуха, 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, отсеваются 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, поначалу сжигалась футеровка: пять плавок — 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 сталеварской 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, неиссякаемым 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 полужабрикат. 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 приборов 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 2008 года впервые в цехе получено 3 миллиона тонн стали. В этом тоже заслуга сталевара Забалдина. В январе пущен в работу новый агрегат комплексной обработки стали №3 производительностью 1 миллион 300 тысяч тонн в год. И снова Сергей Викторович, как говорится, на передовой. В декабре прошлого года его перевели на АКОС №3, где он занимался отладкой монтируемого оборудования, обучением специалистов.

— На работу всегда нужно приходиться с особым позитивным настроем, — 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 не доработал, 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. 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.

— Сергею 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 сыну Богдану, и комбинат помог, и коллектив. Сталегавилыщники — 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 проводить 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.

Татьяна КАРАПЕТЯН

Сталевар должен чувствовать печь

Такое желание в новогоднюю ночь мог загадать только электросталеваильщик! Под удары курантов сталевар ЭСПЦ Александр Боровенский мысленно произнёс: «В 2007 году достичь девяти плавков!» 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 сталеваильные печи, давала суточную норму—29 плавков, 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 на ещё большую ответственность 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 сталеваильщиков 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, в 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 сталеваильщика.

В июле 1983 года Александра Боровенского приняли в строящийся электросталеваильный цех. Но поначалу, до января 1984 года, пришлось трудиться стропальщиком на базе оборудования УКОМ. Затем Александра в составе группы подручных сталеваильщиков 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! Осаживал 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 сталеваильщика. Если печь мурлычет—значит, всё плавится нормально, идёт хороший окатыш, а начинает рычать, летят искры—произошло накопление окатышей, надо сбавлять скорость их подачи.

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 сталеваильщика. Парень добросовестный, работающий. Когда в первый раз сам варил сталь, у него было столько эмоций! Раньше у меня был подручным сталеваильщиком 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 сталеваильщиков 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 изменилось мышление, появилось стремление не останавливаться на достигнутом. Сам он снова добился личного рекорда: 19 мая нынешнего года сварил 10 плавков за смену.

—Настоящий сталеваильщик не просто изо всех сил «борется» за показатели, он чувствует сталеваильную 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. Старается 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 АКос, 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...

Татьяна КАРАПЕТЯН

С Ивановым хоть в разведку!

Говорят, на Ивановых держится Россия. Не смеем утверждать, что это относится и к Оскольскому электрометаллургическому комбинату, но замечательные, трудолюбивые люди с такой фамилией есть и на нашем предприятии. Сергей Иванов — старший разлищик стали ЭСПЦ, Почётный металлург, мастер высочайшего класса. Сам факт, что сложному производству он отдал более двадцати лет, красноречивее других характеристик. Работа с металлом закалила характер Сергея Николаевича, однако не помешала остаться человеком с «живинкой» — весёлым, добрым, не утратившим интереса к жизни.

...Чуть покачивается в стальковше раскалённый, красновато-белый металл, и, кажется, вот-вот он выплеснется наружу. Однако огромную чашу ювелирно доставляют краном к одной из машин непрерывной разливки стали. Установка мерно гудит, распределяя металл из промежуточного ковша по четырём кристаллизаторам. А на пролёт ниже взору предстаёт удивительная картина: уже чуть остывший, металл стекает сверху четырьмя красными ручьями и внизу останавливается для резки. Невозможно оторвать взгляд от красных раскалённых дорожек!

Отметка 13.150 в ЭСПЦ — это примерно середина цеха. Здесь, в отделении непрерывной разливки стали, мы и встретились с Сергеем Ивановым. Человека стороннего завораживает всё: пламя от стенов разогрева, аккуратные, компактные МНЛЗ, похожие на большие вазы со светящимися «ножками» — погружными стаканами, через которые поступает металл в кристаллизаторы... А для разлильщиков стали — это привычная обстановка. Сергей



Николаевич вместе с помощниками дежурил у своей четвёртой машины: следил за уровнем стали в стаканах, с помощью длинной лопатки периодически подсыпал в кристаллизатор шлаковую смесь, защищающую металл. На первый взгляд, в его работе нет ничего сложного: орудуя себе лопаткой. Но этого мало!

— Старший разлищик должен следить за всей технологической цепочкой, состоянием оборудования и, конечно, он несёт ответственность за безопасность и здоровье людей, — поясняет старший мастер МНЛЗ Алексей Лазарев. — От него напрямую зависит качество металла. Ведь можно одним движением руки всё испортить. Работа тяжёлая и напряжённая. Продолжительность разлики на МНЛЗ — 70-80 минут. Всё это время разлищик постоянно находится на площадке. А за смену бывает до десяти плавов, то есть он может не уходить отсюда все 12 часов. Технологический процесс непрерывный, поэтому контроль должен быть постоянный...

Сейчас в это трудно поверить, но когда-то молодой выпускник геолого-разведочного техникума Сергей Иванов, попав по распределению в Магадан, занимался в составе экспедиции поисками золота и серебра. Однако по сложившимся семейным обстоятельствам Север ему пришлось покинуть. В 1983 году пришёл работать на Оскольский электрометаллургический комбинат. Новый цех, который он выбрал, — электросталеплавильный — в то время представлял собой лишь возведённую строителями коробку. После стажировки в Бекабаде Сергей Николаевич получил профессию разлищика стали. На вопрос, почему выбрал ОЭМК и такую специальность, с улыбкой разводит руками:

— Наверное, во всём «виноват» металл: там, на Севере, — цветной, здесь — чёрный. А если честно, привлекло современное производство. Я знал, что здесь будет интересно работать. Самое яркое впечатление тех лет — первая плавка. Безумно уставший (трое суток провёл в цехе!), чувствовал себя по-настоящему счастливым. Это трудно передать словами, — и сейчас в глазах моего собеседника светится огонёк, — у всех тогда был праздник. В первую плавку даже кто-то умудрился бросить букет цветов. Крик «Ура!», казалось, сотрясал стены всего цеха. Было ощущение — отмечаем День Победы. Такая радость, такое воодушевление! Не верьте, что тогда не было романтики. Она была! И работали мы для души. От одной-двух плавов в сутки пришли к 64-м! За эти годы я научился распределять свои силы, экономить время. Если раньше многое выполнял с большой затратой энергии, то сейчас часть работы делаю на опережение, то есть готовлюсь к какой-то операции заранее.

— В чём сложность вашей профессии? — спрашиваю Сергея Николаевича.

— Я считаю, в каждой работе есть своя изюминка, свои сложности, — отвечает он. — У нас на Севере в экспедиции был такой лозунг: «Если не я за себя, то кто-то сделает за меня, но если кто-то сделает за меня, то к чему я?» Если ты взялся делать, то делай. Не можешь — уйди в сторону, пусть делает тот, кто может. По этому принципу легко работать и легко быть в коллективе.

О своих коллегах Сергей Иванов говорит с тёплыми нотками в голосе. У разлищиков, по его мнению, хорошая, дружная семья, где царят взаимопомощь и взаимовыручка. И объясняет это просто:

— На сложном производстве должен быть настоящий коллектив, ведь мы в одной связке, объединены общим делом. Да и за стенами цеха — один за всех и все за одного. Когда радость, человек может справиться сам, но если наступают тяжёлые времена, и приходит беда, тут без товарищей не обойтись. Без лишних разговоров помогаем друг другу.

Сергей Николаевич искренне радуется за молодёжь. Толковые ребята! Трудятся с желанием. Например, работали разлищиками Владимир Клейменов и Максим Панкратов. Под руководством наставника Александра Дюкарева постигли азы специальности, изучили оборудование. У них есть здоровый интерес к профессии, не прошло и трёх лет, а Владимир уже исполняет обязанности мастера, Максим — старшего разлищика. Легче всего с почемучкой, признаётся мой собеседник, ему объяснил, а во второй раз он не спросит, потому что голова хорошо соображает. Кто-то, отработав в отделении пару лет, переходит на дуговые сталеплавильные печи, установки внепечной обработки стали, АКОСы. Главное — ребята уже подготовлены и имеют представление о металле, им будет проще, чем новичкам.

— Такие люди, как Сергей Иванов, незаменимые наставники, — считает Алексей Лазарев. — У Сергея Николаевича богатейший опыт, он досконально знает своё дело. Закрепляем за ним молодых ребят. А они разные. Те, кто отслужил в армии, знают, что такое коллектив и дисциплина. Остальных зачастую приходится воспитывать. Сергей Николаевич у них, как отец: поругает, похвалит. Нам, мастерам, даёт рекомендации

по молодым кадрам — присмотреться к тем, у кого есть настоящая хватка. Особенно его советы здоровогодились во время пуска МНЛЗ №6. Как старший разлищик, то есть бригадир, он является лицом ответственным и в отсутствие мастера принимает решения, связанные с технологией, а их порой нужно принять в считанные секунды. Поэтому здесь должен быть достаточно грамотный и опытный человек, каким и является Иванов. На него — основательного, трудолюбивого — можно во всём положиться. Если честно, пошёл бы с ним в разведку!

С Алексеем Анатольевичем соглашается разлищик стали Юрий Богданов:

— Сергея знаю 25 с лишним лет. Настоящий друг, добрый, отзывчивый, всегда придёт на помощь, подскажет, выручит. Воспитал и обучил много молодых работников, особенно в последнее время, когда требовались кадры на МНЛЗ №6.

— Что радует вас чаще всего? — спрашиваю Сергея Иванова.

— Работа! Когда смена отработана идеально, без нарушений, а сейчас довольно часто так и бывает, чувствуешь удовлетворение, — признаётся он. — Радуюсь за дочерей: умницы, обе окончили школу с медалями. Старшая Елена — программист в управлении информации

онных технологий ОЭМК, младшая Наташа работает в коммерческом отделе торговой фирмы «Вестер». Жена Алла Николаевна трудилась в дошкольном отделе управления образования, сейчас — воспитатель в детском саду. Когда-то, как декабристка, не побоявшись трудностей, приехала жить ко мне на Север. Тыл у меня надёжный!

Кстати, зять Сергея Николаевича — Роман Мошков — тоже старший разлищик стали, но в другой смене. Сват Александр Александрович Мошков — оператор первого поста управления в том же отделении.

В выходные Сергей Иванов любит погулять с маленьким внуком Илюшей или порыбачить. Рыбалка — лишняя повод побыть на природе и восстановить свои силы.

— Можно не уставая смотреть на огонь и воду, — считает герой моего рассказа. — Рыба — не самое главное. Наловил на уху, остальное — выпустил. Посидел у костра, сварил ушицу, поговорил по душам и уже отдохнул. Несколько лет назад завёл на даче небольшую пасеку. Пчёлы — для души, хотя, — смеётся, — мёд на пампушки всегда нужен. Есть и мечта, пока несбывшаяся — попасть на Колыму в конце августа — начале сентября на рыбалку, когда идёт кета, горбуша, форель. В молодые годы я рыбачил там когда-то. Тишина, дикие, нехоженые места, где не ступала нога человека...

Татьяна КАРАПЕТЯН

На новые рубежи

Нынешнее производство невозможно представить без передовых технологий и современной техники. Однако даже самое «навороченное» оборудование может дать сбой, если не будет обслуживаться квалифицированными специалистами. Эту прописную истину не устаёт повторять электрик ЭСПЦ по автоматике Иван Емельянов. Все «этапы большого пути» он прошёл вместе с цехом. Иван Васильевич не меняет свою профессию 26 лет. И очень высоко ценит профессионализм коллег, которые вносят свой вклад в то, чтобы сталь с маркой «ОЭМК» отличалась особыми качественными характеристиками и была востребована не только в России, но и за рубежом. Сам Иван Емельянов, наверное, повторил судьбу многих, кто четверть века назад решил попробовать себя на новом производстве.

...Склонившись над тетрадным листком, он, как прилежный ученик, тщательно выводил каждую букву и невольно улыбался. В длинном письме родителям убористым почерком были подробно изложены события последних дней. О главном—участии в юбилейном, сотом по счёту, параде на Красной площади, механик-водитель артиллерийской бригады, дислоцировавшейся в городе Скопине Рязанской области, сержант срочной службы Иван Емельянов писал с нескрываемым восторгом. Сельского паренька, в общем-то, мало что выдавшего на своё короткое веку, переполняли такие впечатления! Он вспоминал эти волнительные несколько минут, когда их техника плавно пересекала знаменитую брусчатку, и снова по лопаткам острыми колочками пробегал холодок. Трудно сказать, чего в тот день было больше в



нахлынувших на солдата чувствах: гордости, радости или смятения. Иван и сам не верил в происходящее. На трибуне мавзолея всех приветствовали руководители страны, с улыбкой махал с высоты рукой Генеральный секретарь ЦК КПСС Леонид Ильич Брежнев... На параде демонстрировали военную мощь государства, авторитет

которого в те далёкие семидесятые был непререкаем. А после парада москвичи встречали его участников, как настоящих победителей: ликовали, обнимали, дарили подарки... Иван Емельянов представил, как удивятся его новостям дома, в селе Котово Старооскольского района, как разделят с ним эту радость родные. Отец Василий Петрович почти всю жизнь—с 14 до 60 лет—проработал кузнецом, мама Пелагея Митрофановна—разнорабочей, свекловичницей, но по состоянию здоровья больше находилась дома, воспитывала пятерых детей. Иван в 1970 году окончил школу, пытался поступить в сельскохозяйственный институт, чтобы получить профессию механика, но не прошёл по конкурсу. Год поработал заведующим клубом. Пригодились навыки, приобретённые в школьной художественной самодеятельности: пел, играл на различных инструментах—баяне, мандолине, гитаре. Тягу к «вечному, разумному, доброму» с неуёмным энтузиазмом прививал сельским ребятишкам учитель пения, бывший фронтовик Николай Александрович Нечаев. Организованный им школьный оркестр народных инструментов гремел на всю округу, был участником многих областных смотров-конкурсов...

Артиллерийской дивизии, где служил Иван Емельянов, предстояло участвовать в следующем параде. Ему поручили серьёзную работу—готовить технику к показательным выступлениям. То, что произошло потом, Иван Васильевич до сих пор считает нелепой случайностью, заставившей сделать крутой поворот в жизни. Во время обхода техники один молодой механик завёл тягач, и Ивана придавило к другой машине. Из-за серьёзной травмы пролежал в госпитале восемь месяцев, получил инвалидность, уволился лишь со следующим призывом. После этого неприятного случая задумался, какую специальность приобрести теперь, ведь физические нагрузки были противопоказаны. Решил поступать в Курский политехнический институт на факультет приборостроения и автоматики. Окончил вуз в 1980 году, попал по распределению в информационно-вычислительный центр Лебединского горно-обогатительного комбината. Трудился инженером-программистом, затем начальником бюро по алгоритмизации и программированию, заместителем начальника АСУ ЛГОКа...

—А в это время шло полным ходом строительство Оскольского электрометаллургического комбината,—по-

вестует мой собеседник.—Несколько человек из нашей службы ушли с Лебединского ГОКа туда. Пригласили на ОЭМК и меня. Я долго не сопротивлялся, хотя на старом месте не отпускали, пугали трудностями на ещё не «обкатанном» металлургическом производстве, грозились дать отворот поворот, если попрошусь обратно. Перевес в пользу нового взял своё. В электростале-плавильный цех меня назначили мастером-электриком по автоматике в июне 1983 года. Здесь были колонны, крыша, котлованы вокруг—шла стройка... Набирался штат. В ЭСПЦ тогда пришла, в основном, молодёжь, люди, далёкие от металлургии. Техника, которую нам доверили, была настолько новая и незнакомая, даже для тогдашнего металлургического производства Советского Союза. Другой уровень! Никто не представлял, что такое программируемые системы управления. Оборудование осваивали, в основном, самостоятельно. Электрик участка по автоматике Геннадий Алексеевич Алексеев ездил на обучение в Швецию. Но это были какие-то ознакомительные курсы, длившиеся не больше месяца. Правда, тогда на комбинате уже работал цех металлизации, где имелись подобные программируемые системы. Недели на две мы с ребятами пошли туда «на стажировку», посмотрели, что это такое. Изучали технику и по документации. Но главное, конечно,—практика. В то время нам, молодым, всё казалось интересным. Мы были очень сплочёнными, всегда помогали друг другу. Постоянно применяли свой излюбленный метод мозговой атаки. Если какая-то задача поставлена, садились и, как следователи, излагали свою версию, находили рациональное зерно.

После монтажа оборудования наступило время его эксплуатации. В цех приезжали шеф-монтёры фирм-изготовителей, и только начинавшие осваивать свою профессию новички смотрели на них, как на богов.

—Но помню случай, который поднял наш авторитет среди иностранцев, да и в своих глазах мы заметно подросли,—продолжает Иван Васильевич.—В ЭСПЦ только готовились к пуску первой сталеплавильной печи. А тогда как было? Сроки монтажа оборудования определили, дату пуска поставили—надо успеть. И вот первое включение контроллеров после монтажа. Шеф-монтёр включает первый—работает, второй—ни в какую. Из шести действуют только три.

А иностранные специалисты в таких делах хорошо натренированы: если возникают какие-то трудности, то сразу связываются со своим центральным офисом и начинают выяснять причины, советоваться и так далее. В общем, наш шеф-монтажник говорит: «Всё, я пошёл звонить в свою фирму». Время—пять вечера, рабочий день на исходе. К тому же, пятница: до понедельника, можно сказать, целая жизнь. А от нас ждут результата. Собрались вместе: «Что будем делать?» Разбирались сами, анализировали ошибки, искали причину сбоя. Опять мозговая атака помогла нам решить непростую задачу. Справились и без иностранцев. В понедельник шеф-монтажник прибегает вдохновлённый, радостно потирает руки: «Так, сейчас всё сделаем!» Включает контроллеры, а они все работают. Ошарашенный, пожимает плечами: «Как? Почему?» Тогда мы поняли, что эту технику можем эксплуатировать сами. В цехе, например, имелась установка подачи кислорода, углерода, замера температуры и взятия проб, которая после пуска иностранцами не работала как следует. Тогда по настоянию начальника сталеплавильного участка Юрия Затакового создали специальную группу, которая под его руководством довела оборудование до ума. В неё входили механики, энергетики и наши ребята, менявшие программы. И установка начала функционировать. Это детище Юрия Анатольевича. Сейчас шутим: «Давайте её срежем и поставим как памятник русской Катюше!»

Со временем все стали понимать, что необходима модернизация оборудования. Жизнь заставила выходить на новые рубежи. ЭСПЦ стал выдавать гораздо больше металла, чем прежде, использовать современные технологии, а руководство комбината—выделять средства на внедрение нового поколения техники. Допустим, у меня была большая мечта, чтобы заменили или усовершенствовали регуляторы электродов, которые, в принципе, являются сердцем сталеплавильной печи. При неправильной их работе печь отстаёт и по техническим, и по экономическим показателям. Были долгие поиски различных фирм. В конце концов, нашли общий язык и общие интересы с мексиканской фирмой АМІ. С нею был заключен контракт, и мы начали активно сотрудничать. Могу точно сказать, по своему менталитету мексиканцы

очень похожи на нас, русских. Непривередливые, неприхотливые, добродушные люди. Мне пришлось с ними много общаться. До сих пор дружим семьями. Два раза я находился в Мексике в командировке—по две недели. С мексиканцами было настолько просто, как со своими. Немцы, шведы упёртые, немного вредные. А этим скажешь: «Надо ещё остаться и поработать». «Нет проблем!»—слышишь в ответ. Им не нужно пересматривать проекты или с кем-то согласовывать вопрос, всё решают сами. Специалисты широкого профиля.

В ЭСПЦ переходят не только на новый, более современный, уровень техники. Пришло и новое поколение людей, которые её обслуживают. Сегодня в электрослужбе цеха очень много молодёжи, выпускников институтов, хотя они пока трудятся электромонтёрами.

—Мы очень довольны ими,—не без гордости произносит Иван Емельянов,—быстро осваивают новую технику, решают такие сложные задачи, которые у нас в своё время вызывали шок. Как начиналась реконструкция в цехе? На третьей сталеплавильной печи было всё разрушено до основания! Ну, разве это можно восстановить и заставить снова работать?!—недоумевали многие. Мы же сами вели наладку и пуск оборудования после строительства, знаем, что это такое—месяцы упорного труда! Здесь дан срок всего десять дней. Особенно на пульте управления печью буквально на развалинах создать нечто новое. Молодые специалисты впервые столкнулись с такой техникой, а от них уже ждут результата. Им нужно сделать всё, чтобы оборудование бесперебойно функционировало, чтобы они сами знали его «от» и «до», могли «вклиниться» в любой момент, когда возникнет проблема. Естественно, были определённые трудности, однако ребята успешно справились с поставленной задачей. А потом проходила реконструкция других печей. Да и вообще, в цехе многое претерпело свои изменения. Модернизировано даже крановое хозяйство, не только на ДСП, но и на кранах появилась программируемая система и частотно-регулируемые приводы—управление—будь здоров, всё напичкано автоматикой! Поэтому и у нас появилось «крановое направление». Вся электроника в цехе—наша. Работать интересно.

В 2003 году Ивана Емельянова назначили электриком цеха. Потом он передал эту должность молодым ребятам, а сам вернулся на участок автоматик. Иван Васильевич не скрывает, что поступали всякие заманчивые предложения перейти на другие предприятия. Но разве он мог бросить «своих ребят», с которыми не один пуд соли съели?

Не без гордости рассказывает мой герой и о семье. Жена Наталья Васильевна—директор Дмитриевской средней школы. Сын Алексей трудится электромонтажником в частной фирме. Дочь Юлия преподаёт английский язык в православной гимназии, учится в

аспирантуре, готовится к защите кандидатской диссертации.

—Сейчас моя пристань—деревня,—улыбается Иван Васильевич.—Захотелось построить дом в родном селе, и построил практически своими руками. Живём в нём чуть больше двух лет. Не люблю впустую проводить время, мне его жаль. Кто-то из классиков сказал: «Праздно ты живёшь, если нет мечты». У меня она связана, прежде всего, с детьми: чтобы жили не хуже и радовали нас. Ну, а в год юбилея цеха не хочется подводить какие-то итоги, жизнь сама подвела их за нас. Хочется просто работать.

Татьяна КАРАПЕТЯН

Огнеупорное призвание

После нескольких минут разговора складывается впечатление, что этот человек знает о футеровке и огнеупорах буквально всё — так досконально разбирается он в этой теме, легко и понятно объясняет сложные вопросы, играючи оперирует профессиональными терминами и замысловатыми цифрами. Но Анатолий Луговских в ответ на мои слова только смеётся: «Всё знать нельзя никогда. Чем больше узнаёшь, тем яснее становится, сколько ты ещё не знаешь...» Да, тут он, несомненно, прав, но всё же и я недалеко от истины: Анатолий Валентинович — ас в своём деле, настоящий профи. Ещё бы — 33 года в чёрной металлургии, и с самого первого дня его работа связана с огнеупорными материалами для агрегатов сталеплавильного производства. А 28 августа этого года исполнилось четверть века, как он трудится в футеровочном отделении электросталеплавильного цеха ОЭМК — то есть пришёл сюда с момента рождения ЭСПЦ, который в нынешнем году отмечает 25-летний юбилей. Причём, уже 20 лет Анатолий Луговских возглавляет этот непростой и такой важный участок в общей технологической схеме получения высококачественной оскольской стали.

После окончания Хворостянской средней школы, что в Липецкой области, Анатолий Луговских уехал в Казахстан, где жил и трудился его родной дядя. Он-то и рассказал племяннику о радужных перспективах, которые могут открыться молодому парню в Темиртау. Крупнейший в то время Карагандинский металлургический комбинат, где работало около 40 тысяч человек, стал действитель-



но прекрасной стартовой площадкой для выпускника сельской школы. Первым делом он поступил в институт при Карагандинском меткомбинате и, получив в 1976 году диплом «инженера-металлурга», был зачислен в мартеновский цех №2... канавщиком на разливку.

— Я работал на разливочной канаве, — объясняет мой собеседник. — Это такой поддон, на котором огнеупорным кирпичом выложены ручейки. Когда металл из ковша разливают в центровую яму, он по этим ручейкам стекает сразу в 36 изложниц. Через некоторое время мне предложили перейти в цех по ремонту металлургических печей, и там я снова имел дело с огнеупорами. Причём, нагрузка на наш цех была очень большой: комбинат с полным металлургическим циклом, и подразделений, для которых приходилось ремонтировать агрегаты, было много, мы только успевали менять футеровку.

Наверное, Анатолий так и остался бы в Казахстане, как и его дядя, если бы не узнал, что недалеко от родных мест — в Старом Осколе — началось строительство современного электрометаллургического комбината. В один из своих приездов к родителям он решил посмотреть поближе на новый завод, но, в первую очередь, его заинтересовал электросталеплавильный цех. В то время на месте ЭСПЦ были лишь котлованы да колонны металлоконструкций. Поговорив со специалистами, Анатолий Валентинович оставил свои документы бывшему старшему мастеру футеровочного отделения Михаилу Андреевичу Бурцеву и уехал обратно. Вызова пришлось ждать чуть больше года.

На ОЭМК Луговских приехал в 1984 году, его зачислили огнеупорщиком 5-го разряда в футеровочное отделение ЭСПЦ. В первые же дни новичка отправили на вторую печь контролировать укладку огнеупоров. Трудились там специалисты «Союзтеплостроя».

— Мы с ними сразу обговорили, какие правила и требования необходимо соблюдать, чтобы потом к работе не было замечаний, — вспоминает он. — На кирпичах порой встречаются дефекты, которые можно сразу и не заметить, но впоследствии они дадут о себе знать. Иногда, при небольших изъянах, можно развернуть кирпич другой стороной, дефектом наружу, чтобы не так быстро выработывалась футеровка.

Во время строительства цеха и монтажа оборудования работникам ЭСПЦ довелось несладко: и допоздна задерживались, и ночевать порой оставались. «До одиннадцати вечера здесь, а утром — на первый трамвай», — вспоминает Анатолий Луговских. Некогда было ни отдохнуть, ни опомниться. Но кто прошёл через это становление

коллектива цеха, кто выдержал этот суровый экзамен, тот так и остался здесь.

— Когда на ОЭМК приехал Алексей Алексеевич Утаров, сразу появилась какая-то стабильность, — продолжает рассказ мой собеседник. — Хотя цех всё равно ещё не вышел на проектную мощность, и в коллективе чувствовалось напряжение. Но я запомнил слова директора, сказанные на одной из оперативок в цехе: «Да что вы волнуетесь? Не только 1 миллион 450 тысяч будете выплавлять, но и 1 миллион 500 тысяч, и 1 миллион 600...» Тогда это звучало странно, но у Алексея Алексеевича к тому времени был приличный опыт, он знал цену своим словам, и в нас тоже вселил уверенность».

По словам Анатолия Валентиновича, специальность огнеупорщика требует от человека не только профессиональных знаний, но и некоторых особенностей и черт характера. Главное — тщательного подхода к работе, усидчивости и терпения. Ну, разве можно быстро и наскоком зафутеровать вакуум-камеру, если швы между огнеупорным кирпичом должны составлять не более полумиллиметра? Сегодня в отделении трудятся 104 огнеупорщика и, по мнению моего собеседника, практически все они — настоящие мастера, в которых можно быть уверенным. Он с явным удовольствием называет имена тех, с кем работает уже много лет: старший мастер Леонид Тимофеев, мастер Юрий Богданов, бригадиры Сергей Терентьев, Анатолий Фомин, уполномоченный профкома по технике безопасности Алексей Русских, огнеупорщики Юрий Ряполов — Почётный и Заслуженный металлург РФ, Александр Селезнёв, Игорь Токарев, Владимир Болотских, Андрей Духанов, Владимир Кононов, Николай Бабаринов, Константин Борзенков, Пётр Зеленцов, Николай Попов, Александр Поляков, Иван Фефелов, Леонид Панин, Вадим Горбунов, Сергей Кучумов (капитан волейбольной команды цеха), Александр Кислый, Александр Бачков, Григорий Алёхин... Кажется, начальник отделения мог бы продолжать этот список и дальше, пока не назвал бы всех остальных. «Производство металла — это, в первую очередь, коллектив, — уверенно заявляет он. — В нашем цехе люди всегда отличались сплочённостью. Только такой коллектив может решать большие задачи, как, например, производство трёх миллионов тонн стали, какого мы достигли в прошлом году».

Основная задача отделения — своевременная и качественная футеровка агрегатов электросталеплавильного цеха, предназначенных для приёмки, выплавки и разлива металла. Для каждого участка — своя технология. Да и огнеупорные материалы тоже разные.

— С июня мы на промковшах проводим испытания новой футеровки российской фирмы «Кералит», — рассказывает о дне сегодняшнем Анатолий Валентинович. — Надеемся, что её стойкость окажется высокой, тогда и затраты на тонну стали уменьшатся. А это не только в нынешних, кризисных условиях важно, но и в любое другое время. С рядовыми марками стали проще, а вот на качественных и стопора чаще затягиваются, и погружной стакан быстрее прогорает...

Техническое перевооружение, проводимое в электросталеплавильном цехе в последние годы, коснулось и футеровочного отделения. Здесь смонтировали новые стенды сушки промковшей, вакууматоров, модернизировали стенд для ломки футеровки. А в начале этого года в отделении появилась новая машина ломки футеровки

стальковшей, произведённая в Германии. Больше 20 лет специалисты отделения удаляли старую футеровку при помощи машины, устаревшей не только физически, но и морально. Запчастей на неё было уже не достать, многие специалисты цеха и мехслужбы переделали и усовершенствовали сами. К примеру, вместо износившегося немецкого двигателя установили на машине двигатель с российского МАЗа — другого не подобрали. Зато теперь у них появилась новая мощная техника, которая в два счёта справляется с футеровкой на стальковше. Она современная, более приспособленная к рабочему месту, да и условия работы на ней значительно лучше.

О том, что происходит в его отделении, Анатолий Валентинович информирован полностью. И о людях, которые трудятся рядом с ним, он тоже знает многое, в курсе их проблем и забот. Иначе начальнику нельзя. Ведь именно он отвечает за коллектив и за каждого в отдельности. А потому не может позволить себе никакой слабости, например, обидеться на своих подчинённых. Он вообще не принимает зависти и озлобленности ни в

себе, ни в других, считая, что нужно жить согласно христианским заповедям — таким простым и понятным.

Напряжение после трудного рабочего дня он снимает в обществе хороших и умных книг, особенно любит исторические романы.

— Это, видимо, от дедушки моего пошло, Ивана Кузьмича, — предполагает мой собеседник, говоря о своём увлечении. — В детстве он мне много рассказывал и про Петра I, и про екатерининские времена. У нас с ним даже споры возникали по некоторым моментам, и чтобы ему что-то доказать, я ходил в библиотеку и читал: про Тамерлана, Чингис-хана, покорение Сибири... Мой дед по тем временам был очень образованным — за два года он закончил четыре класса церковно-приходской школы,

экстерном, так сказать. И много знал. А занимался тем, что столярничал — делал мебель, бочки, строил дома... Сейчас у нас остался весь его плотницкий инструмент, как-то понадобился мне рубанок, и я вспомнил про дедушкины инструменты: знаете, они, оказывается, до сих пор работают, как новенькие...

В этом году в честь профессионального праздника Дня металлурга и 35-летия ОЭМК Анатолию Луговских присвоено звание «Почётный металлург РФ». Такая награда — красноречивое свидетельство его заслуг перед предприятием, дань уважения его опыту и профессиональным знаниям. А на мой вопрос, что значит для него ОЭМК, он ответил сразу и коротко: «Может, это прозвучит и высокопарно, но ОЭМК — это моя жизнь».

Ирина МИЛОХИНА



Анатолий Луговских передаёт опыт работы огнеупорщику Вячеславу Старостину

Их судьбы сплавлены в одну

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 на традиционном ежегодном конкурсе «Крепка семья — крепка Россия, 2009». 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 поделить на группы поддержки! Смеялись, не щадили голосовых связок и ладоней, а в некоторые моменты и вытирали слёзы.

У Николая Павловича (на снимке), 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 каратэ 1998 года, трудятся в одном цехе с отцом: Иван — электромонтёром, Александр — «синий берет ВДВ», ветеран второй чеченской — машинистом крана. Старший Виктор, который написал все текстовки 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 космических войск и семейного гимна Демаковых. Младший Василий окончил технический лицей № 22, как и его старшие братья — каратист. Сейчас служит в Астрахани в десантной роте. Основатель династии Павел Иванович Демаков — давно на заслуженном отдыхе.



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 рыбину 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 неподражаемо 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 рукопашного боя, динамичный этюд о защитниках Родины. И на этом фоне, на экране — фотографии предков, в честь которых были названы сыновья. Виктор поимённо вспомнил 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 — героически погиб в боях под Смоленском. Иван Фёдорович — георгиевский кавалер,



Семья Демаковых в финале конкурса «Крепка семья — крепка Россия, 2009». Город Белгород

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. 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, трещотками, и выставка прикладного искусства, и стенд с 30 дипломами и грамотами от руководства комбината, города, воинских частей, где служили сыновья, Евро-Азиатской Федерации боевых искусств и т.д. Были частушки четырёхлетней внучки Оленьки 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 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...»

Семейный гимн этого редкостного родственного клана почти заглушали несмолкаемые овации. И не зря жюри конкурса признало: такие семьи — мощное «зарядное устройство» для всех нас. Один раз увидеть в действии семью металлургов Демаковых — и не надо ничего говорить о патриотическом воспитании, демографических и прочих проблемах. Здоровая, добрая энергетика, прекрасные, одухотворённые лица, удивительная концентрация талантов и фонтанирующий жизненный темперамент — это всё Демаковы! Династия ОЭМК!

Ирина ФРОЛКИНА

Металлурги, преданные спорту

Такой богатой коллекции спортивных наград, как в электросталеплавильном цехе, нет ни в одном подразделении комбината. Оно и понятно, ведь начиная с 2001 года сборные команды ЭСПЦ практически никому не уступали пальму первенства в ежегодной рабочей спартакиаде ОЭМК. Бывший руководитель цеха Валерий Сидоров годами подбирал специалистов, которые могли бы не только успешно выполнять профессиональные обязанности, но и совмещать их с регулярными занятиями спортом. Что и говорить, уровень физической культуры в ЭСПЦ давно стал предметом гордости для одних и зависти — для других. Много лет в роли общественного организатора по спорту выступает Михаил Ильчев (на снимке), электромонтёр участка разливки стали, заместитель председателя цехкома, энергичный, добросовестный человек, который сплотил вокруг себя самые крепкие силы цеха.

— Я в своё время серьёзно занимался гандболом. Все тонкости спортивной жизни знаю изнутри, поэтому такая общественная нагрузка мне доставляет удовольствие. Когда Валерий Петрович Сидоров стал внедрять в коллективе новую политику по отношению к собственному здоровью, мы рассудили, что люди, которые успешно работают и занимаются спортом — это огромный плюс! Как показывает практика, спортсмены в большинстве своём, абсолютно добросовестные работники, спортивная закалка помогает им в критическую минуту найти выход из положения. Без преодоления трудностей невозможно добиться победы. Молодые люди, которые находят силы,



время и желание после работы прийти в спортзал, на беговые дорожки, в плавательный бассейн, добиваются высоких результатов. Жизнь показала, что это правильный подход. Наряду со спортсменами, представляющими наш цех на первенствах Старого Оскола, Белгородской области и России, многие ребята, которые раньше предпочитали держаться подальше от спортивных мероприятий, потихоньку начинают втягиваться в это дело.

— Михаил Антонович, сколько же у вас спортсменов?

— На сегодняшний день в спартакиаде ОЭМК активно участвуют около 180 спортсменов. Из них — человек 120 выступают в первых составах команд и приносят цеху зачётные очки. Многие занимаются несколькими видами спорта. Есть мастера спорта, кандидаты в мастера...

— Самые яркие имена в ваших сборных командах?

— Футбол на комбинате — наиболее ажиотажный вид спорта, всегда вызывает азарт Кубок по футболу, финал которого проводится к нашему профессиональному празднику. Вокруг поля на базе отдыха «Метал-

лург» собирается очень много болельщиков из разных подразделений. Тут сходятся три, почти равные по силе команды, любая из которых может победить. Это ЭСПЦ, СПЦ №1 и ЦРМО. Кипят нешуточные страсти! Если раньше наша сборная уверенно одерживала победу, то теперь появились соперники, с которыми надо считаться. Были предприняты новые усилия, чтобы изменить мало симпатичную нам тенденцию, и сейчас уже мы, как прежде, уверенно выиграли два турнира: зимний по мини-футболу и Кубок по футболу. Наши ребята поняли: для того, чтобы побеждать, надо хорошо тренироваться, думать об организации игры и более



Рабочая спартакиада ОЭМК. Баскетбольная команда ЭСПЦ

сплочённо проводить все мероприятия по подготовке команды к спартакиаде.

С уходом нашего бессменного, замечательного капитана сборной Александра Васильевича Бойко, который сейчас работает в техническом управлении, появился новый капитан Роман Юшков, подручный сталевара на АКОСе. Это спокойный, волевой, собранный спортсмен, немало поиграл в футбол, его авторитет в команде как игрока и как старшего товарища сразу дал результаты. Команда сплотилась, и он, в общем-то, ведёт её не только в тренировочном процессе, но и в игре.

Футболист Алексей Гусев, мастер на АКОСе, в противовес капитану команды — ступок энергии! Взрывная натура, способен одним стремительным движением повлиять на исход игры. Он не только отлично играет в футбол, но и плавает хорошо.

Вратарь Александр Чигирь, подручный сталевара на АКОСе, — это наш надёжный тыл. Верно говорят, что хороший вратарь — половина команды. От состояния вратаря, его настроения и от организации обороны зависит очень много. Если игроки чувствуют, что вратарь на месте, то игра строится уверенно и даёт успешные результаты.



Рабочая спартакиада ОЭМК. Команда лыжников ЭСПЦ

Володя Карпенко, огнеупорщик, — человек, который без футбола не может жить. Всё время играет, хотя он уже давно вышел из юного возраста, но интереса к игре не потерял.

Футбол — коллективная игра, как металлургия — коллективная работа. Из-за ошибки одного игрока команда может проиграть, но игрок в одиночку не побеждает, побеждает команда.

На первых ролях ЭСПЦ также держится и в волейболе. Историю озмковского волейбола и его будущее олицетворяет огнеупорщик Сергей Кучумов. Сегодня на плечах этого человека держится всё! Он не только капитан команды, но и тренер молодой смены. Тренирует и детей, и взрослых. Живёт этим делом, а между тем, в своей профессии он тоже на хорошем счету. На волейбольной площадке у него ампула разыгрывающего. Если в других видах спорта каждый старается играть на команду, то в волейболе каждый играет на разыгрывающего. Поскольку наша сборная непобедима в спартакиаде, следовательно, у нас и лучший разыгрывающий. По характеру Сергей Александрович — спокойный, уверенный. Ребята шутят: если ты не знаешь, что делать с мячом, отдай его Кучумову, он всё решит.

Высоко ценим огнеупорщика, нападающего Антона Димитрова. И в этом ампула он у нас — лучший в городе. Огнеупорщик Александр Гранкин — парень крепкий, сильный спортсмен. Играет в волейбол, баскетбол, входит в сборную по перетягиванию каната. Он бы ещё и другими видами спорта занимался, если бы хватало времени. Огнеупорщики Вячеслав Шеин и Константин Симонов — тоже очень квалифицированные игроки. Эта четвёрка входит в сборную команду комбината. Они и на работе молодцы, и в спорте! Находят соперников из других цехов, тренируются, играют. Летом у них проходит туров пять-шесть по пляжному волейболу.

И третий вид спортивной игры — баскетбол. Сергей Юрин, оператор МНЛЗ, — капитан команды. Разливщики стали Максим Бородулин и Алексей Чеботарёв — разные по характеру люди, но делают игру команды такой, что их практически невозможно победить. Вокруг Юрина на площадке кипит вся жизнь, он может обыгрывать противника, делать точные броски издали. Чебота-

рёв — человек-универсал, скромный, симпатичный парень, хорошо видит игру, и пас может дать хороший, и переиграть кого угодно, и забросить мяч в корзину. Бородулин в атаке и в защите работает под щитом. Гни-тьёв, оператор МНЛЗ, тоже разносторонний спортсмен, участвует в соревнованиях по армрестлингу...

— А кто же в ЭСПЦ выступает на более высоком уровне, чем рабочие спартакиады?

— На российском уровне у нас выступает мастер спорта пультовщица Дина Петрова. Побеждала и на первенстве России, и на первенстве Черноземья. Она чемпионка области. Проходит и марафонские дистанции, и троеборье, и триатлон, предана спорту до мозга костей. Работа, ребёнок, дом, но как только появляется свободная минута, летом она бежит кроссы, катается на роликах, зимой берёт отпуск и уезжает на «Лыжню Севера». Пробегает длительные трассы по 30 и по 50 километров. Сама признаётся: «Я ещё не набегалась!». Таким людям, как Дина, не надо напоминать о соревнованиях, тренировках, здоровом образе жизни. Сама напомнит всем. Если она за сезон пару-тройку кроссовок на тренировках изнашивает, то о чём говорить?!

Саша Пилипенко, оператор МНЛЗ, легкоатлет и лыжник. Фанатично предан спорту! И результаты всегда высокие.

Юля Вьюшина работает на участке шихтоподачи оператором поста управления. К нам пришла недавно, но уже состоявшаяся спортсменка высокого уровня, занимается лёгкой атлетикой, лыжами, плаванием.

Люба Лисейкина, оператор пульта управления, рекордсменка комбината по плаванию, такая спокойная, уравновешенная девушка, что никогда не скажешь, что у неё спортивный характер. Когда надо, может все силы выплеснуть, чтобы победить.

Сергей Белов, оператор МНЛЗ, — мастер спорта по настольному теннису. Сергей Пономарёв, разлищик стали, Владимир Хомколов, оператор МНЛЗ, Сергей Шуваев, разлищик стали, — кандидаты в мастера спорта. И когда у нас был старый клуб игровых видов спорта в микрорайоне Жукова, они приходили туда с друзьями, семьями, Пономарёв брал собой дочь, и они всё время играли допоздна. Сейчас в школе отведено определённое «окно» для тренировок, а ребята работают по сменам. Часто не попадают в отведённое

время. Но всё равно тренируются. И по возможности выезжают на первенство России.

Из пловцов наших хочу отметить Женю Пшеничного, оператора газовой резки. Недавно окончил институт и ушёл в армию. В 2008 году к нам пришёл Денис Комаров, электромонтёр участка автоматки. В спартакиаде стал чемпионом по плаванию, даже своего друга Пшеничного опередил. Отличные пловцы Андрей Хохлов, подручный сталевара, Михаил Губенко, мастер энергослужбы. Владимир Егоров, оператор газовой резки, участвует в лыжных и легкоатлетических соревнованиях, играет в большой теннис. Этот вид спорта для нас новый, и мы в нём на спартакиаде пока на третьем месте. Со временем освоимся.

Лери Бидзинашвили, ковшевой промковшей, скромный такой парень, худенький, некрупного сложения,

никогда не скажешь, что он может кого-то победить, но духом силен! И потому многие проигрывают ему и на лыжах, и в лёгкой атлетике. Юрий Войнов в 2008 году был абсолютным чемпионом по армрестлингу, входит в состав команды по перетягиванию каната. Владимир Сибиряков, ковшевой сталковшей, недавно пришёл в команду пиревиков, но уже стал лидером в своём весе.

Есть люди, которые своим характером очень выделяются. Я не могу не назвать Олю Углову, пультовщицу, она воспитывает сына, находится в декретном отпуске. Человек, у которого всегда глаза горят. Если она в бассейне, на лыжне, на соревнованиях по лёгкой атлетике, то борется до последней секунды и редко уступает. Очень злится, когда проигрывает, и постоянно



Спортивная гордость ЭСПЦ. 2009 год

Рабочая спартакиада.
Встреча команд ЭСПЦ и СПЦ №1. День металлурга, 2009 год

Андрей Варичев,
генеральный
директор
холдинговой
компании
«Металлоинвест»,
поздравляет
с победой
футболистов
ЭСПЦ,
2009 год



Неутомимые болельщики ЭСПЦ



тренируется. Не ждёт, когда ей повезёт. Своим трудом и характером добивается успехов. Я уверен, что она скоро вернётся в цех и продолжит занятия спортом. Как организатору спортивных мероприятий она мне всегда задаёт много вопросов: и то надо сделать по-лучше, и это! Я только рад, ведь Оля просит не ради себя — для дела.

У нас есть спортивная семья Романовых. Катя работает в приёмной начальника цеха, занимается лёгкой атлетикой, плаванием и лыжами. Её муж Руслан, оператор МНЛЗ, тот вообще участвует в большинстве видов соревнований, включая гиревой спорт, лыжи, плавание, лёгкую атлетику.

Люди, о которых я говорю, у нас на первых ролях в спорте. Приносят зачётные очки.

— Михаил Антонович, как к спортивным традициям цеха относится молодёжь?

— Сейчас пришли новые ребята: Алексей Волобуев, шихтовщик, Дима Долгов, подручный сталевара, сын Геннадия Долгова, слесаря-гидравлика, капитана команды по тяжёлой атлетике. Дмитрий занимается гиревым спортом, атлетическим многоборьем, лёгкой атлетикой и армрестлингом. В 2009 году выиграл первенство по этому виду соревнований. Никто не ожидал от него такой прыти. У нас есть специалисты в этом деле — обыграл



Рабочая спартакиада ОЭМК

и их. Это говорит о характере спортивной борьбы, когда в команде вдруг выстреливает новичок, который упорно тренируется.

Были очень хорошие ребята, по разным причинам ушедшие из цеха. На их место встали другие. Мы вывели на старт парней, которые сами не знали, что они способны на подвиги. Кроме Димы Долгова, чемпионами стали огнеупорщики Владимир Бобрышев, Иван Фёдоров. Разносторонней спортсменкой показала себя инженер плавочного контроля Настя Богач, которая выступает на высоком уровне в лыжных гонках, лёгкой атлетике и плавании. Кристина Енина, оператор

поста управления, — отличная лыжница, обаятельная общительная девушка, является одним из лидеров молодёжи цеха.

— Но кроме ловких и сильных спортсменов для победы в спартакиаде нужны и шахматисты?

— А мы и в шахматах никому не уступаем первых мест. И здесь у нас чемпион комбината — Сергей Рябцев, подручный сталевара на АКОСе. Вторым идёт Михаил Подкопаев, слесарь-ремонтник участка гидравлики. Иногда они даже меняются местами. Эти люди каждую свободную минуту играют в шахматы. Они анализируют партии, их головы постоянно заняты про-



Рабочая спартакиада ОЭМК. Футбольная команда ЭСПЦ и руководство комбината и цеха

считыванием ходов. Рябцев — интуитивный игрок, он может всех удивить одним ходом в самой, казалось бы, безвыходной ситуации, и решить исход партии. Михаил Подкопаев — аналитик! Он всегда интересуется, с кем ему предстоит играть, чтобы узнать манеру игры соперника. С помощью компьютера он анализирует партии и старается применить домашние заготовки. Для многих шахматистов борьба с ним — тяжкое испытание. Концентрировать своё внимание так долго соперники не могут, поэтому в последние годы Михаил неоднократно занимал первые места. И вот вокруг этих двух игроков объединяется вся команда.

— А какую роль во всём этом играет спортсмен-общественник вроде вас?

— Я в подбор команд не вмешиваюсь — там есть капитаны, и сами команды определяют, кого убрать, кем заменить. Моя задача — помочь спортсменам в организации тренировок и соревнований. Я решаю вопросы с начальником цеха, организовываю спортивные соревнования, чтобы наши люди не испытывали проблем, а желание заниматься спортом у металлургов есть. Приходится помогать и в чисто житейских вопросах. Если мы будем разделять — это работа в цехе, это спорт, а больше нас ничего не интересует, то тогда мы не увидим ни нормальной работы, ни спортивных результатов.

Мне никого не приходится тащить за рукав и умолять выступить за цех. Атмосфера в спортивных коллективах — изумительная! Там нет ни склок, ни подстав. Они, конечно, могут в минуты неудачи поругаться, резко высказать друг другу что-то наболевшее, но через пять минут — полное перемирие. Когда идёт командная работа на результат, и когда люди занимаются спортом не из-под палки, а по желанию, они понимают друг друга «с первой подачи». Случается, спортсмены выбывают из первого состава команд по причине травм, с появлением более сильных ребят, но через некоторое время они возвращаются и при этом не проявляют болезненного самолюбия, типа, ах, я вам был не нужен, а теперь вы мне не нужны! Тот, кто получил второй раз место в основном составе, старается утроенно проявить себя, показать, что он достоин этого места. В командах нет никаких подводных течений, это вообще не свойственно коллективу ЭСПЦ в целом. Но соперники не дремлют, растут. По баскетболу нам пока равных нет, а по другим видам уже трудновато побеждать. Мы стараемся среди молодых найти достойную замену ветеранам спорта. Кроме «спасибо» ничего не могу сказать своим ребятам! Такого здорового, сильного духом спортивного коллектива, как в нашем цехе, пожалуй, нет не только на ОЭМК, но и далеко за его пределами.

Беседовала Ирина ФРОЛКИНА



ВРЕМЯ
КРАСНОЙ
СТРОКОЙ



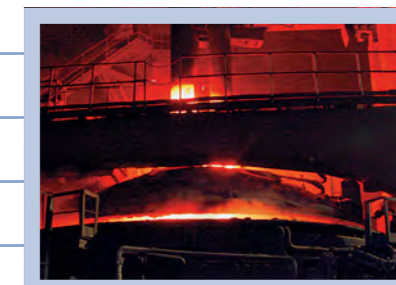
25 ЛЕТ ЭСПЦ

Время красной строкой

Знаменательные даты

Весна 1982 года	начало строительства ЭСПЦ.
24 августа 1984 года	горячее опробование ДСП-150 №1.
4 октября 1984 года	произведена первая промышленная плавка.
1986 год	выход цеха на производительность 1 млн тонн стали в год.
Декабрь 1986 года	выплавка миллионной тонны стали.
1988 год	выход цеха на проектную мощность 1450 тысяч тонн стали в год.
Июль 1992 года	выплавка 10-миллионной тонны стали.
17 июля 1995 года	приём первой плавки АКОС-150.
Декабрь 1998 года	выплавка 20-миллионной тонны стали.
2000 год	выход цеха на производительность 2 млн тонн стали в год.
Сентябрь 2003 года	выплавка 30-миллионной тонны стали.
20 августа 2005 года	разливка первой плавки на МНЛЗ №6.
3 августа 2007 года	выплавка 40-миллионной тонны стали.
2008 год	выход цеха на производительность 3 млн тонн стали в год.
17 июля 2008 года	приём первой плавки на установку продувки аргоном УЦВС №3.

20 августа 2008 года	приём первой плавки на установку вакуумирования—УЦВС №3.
23 октября 2008 года	ввод в эксплуатацию установки циркуляционного вакуумирования стали (УЦВС №3).
29 декабря 2008 года	приём первой плавки на АКОС №3.
Ввод в эксплуатацию основного оборудования цеха	
24 августа 1984 года	ДСП-150 №1.
7 ноября 1984 года	ДСП-150 №2.
8 августа 1985 года	ДСП-150 №3.
31 мая 1986 года	ДСП-150 №4.
24 августа 1984 года	УПА №1.
17 июня 1986 года	УПА №2.
7 ноября 1984 года	УДПА №1.
8 августа 1985 года	УДПА №2.
23 октября 2008 года	УЦВС №3.
30 декабря 1995 года	АКОС-150 №1.
30 декабря 1995 года	АКОС-150 №2.
27 июля 2009 года	АКОС №3.
4 октября 1984 года	МНЛЗ №1.
27 декабря 1984 года	МНЛЗ №2.
28 декабря 1985 года	МНЛЗ №3.
26 декабря 1986 года	МНЛЗ №4.



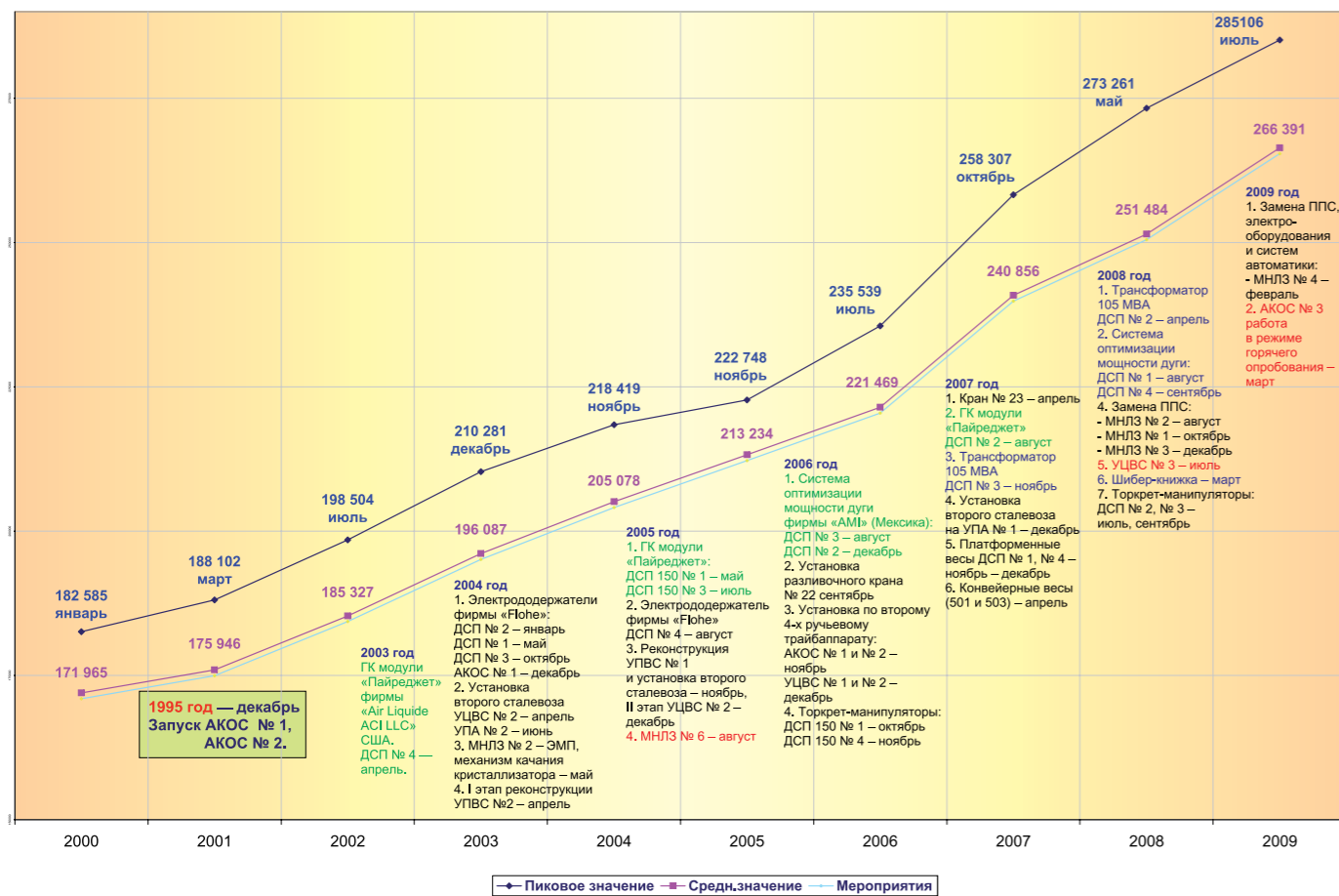
5 октября 2005 года	МНЛЗ №6.
4 октября 19984 года	ПЗО №1.
27 декабря 1984 года	ПЗО №2.
28 декабря 1985 года	ПЗО №3.
27 декабря 1986 года	ПЗО №4.
	Реконструкция и модернизация
<i>СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ</i>	
11 мая 1991 года	на ДСП-150 №3 установлен отечественный аналог корпуса печи НПО «Сибэлектротерм».
	Замена электрододержателей традиционной конструкции на токопроводящие, разработанные фирмой Fuchs:
18 июня 1992 года	ДСП-150 №1;
30 октября 1992 года	ДСП-150 №2 (с заменой фазных цилиндров шведской конструкции);
2 декабря 1992 года	ДСП-150 №3 (с заменой фазных цилиндров шведской конструкции);
17 сентября 1992 года	ДСП-150 №4.
2 декабря 1992 года	произведена реконструкция ДСП-150 №3 с установкой печи с эксцентричным (донным) выпуском металла.
1993 год	заменены керамические своды на водоохлаждаемые конструкции «Сибэлектротерм».
20 апреля 1998 года	эркерная ДСП-150 №3 заменена печью конструкции фирмы Krupp.
	Замена электрододержателей фирмы Fuchs на электрододержатели фирмы Flohe:
Январь 2004 года	ДСП-150 №2;
Май 2004 года	ДСП-150 №1;

Октябрь 2004 года	ДСП-150 №3;
Август 2005 года	ДСП-150 №4.
	Модернизация печей с установкой газокислородных модулей «Пайреджет» фирмы Air Liquide ACI LLC (США):
Апрель 2003 года	ДСП-150 №4;
Май 2005 года	ДСП-150 №1;
Июль 2005 года	ДСП-150 №3;
Август 2007 года	ДСП-150 №2.
	Модернизация печей с установкой системы оптимизации мощности дуги Digit ARC Plus и Smart ARC фирмы AMI (Мексика):
Август 2006 года	ДСП-150 №3;
Декабрь 2006 года	ДСП-150 №2;
Август 2008 года	ДСП-150 №1;
Сентябрь 2008 года	ДСП-150 №4.
	Модернизация печей с установкой торкрет-манипуляторов для горячего ремонта футеровки печи:
Сентябрь 2006 года	ДСП-150 №1 (торкрет-манипулятор Robogun фирмы Asmas (Турция).
Ноябрь 2006 года	ДСП-150 №4 (торкрет-манипулятор Centroler MB-1 для подачи массы с помощью установки «Rotektor 2000» фирмы Isaac (Япония). Пуск в эксплуатацию произведён в марте 2007 года).
Июль 2008 года	ДСП-150 №2 (торкрет-манипулятор Robogun фирмы Asmas (Турция).
Август 2008 года	ДСП-150 №3 (торкрет-манипулятор Robogun фирмы Asmas (Турция).
	Модернизация печей с установкой печного трансформатора мощностью 105 МВА фирмы Tamini Trasformatore s.r.l. (Италия):
Ноябрь 2007 года	ДСП-150 №3;

Апрель 2008 года	ДСП-150 № 2.
<i>УЧАСТОК ВНЕПЕЧНОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ</i>	
Апрель 2004 года	реконструкция установки порционного вакуумирования стали (УПВС № 2) на установку циркуляционного вакуумирования стали (УЦВС № 2), I этап реконструкции.
Апрель 2004 года	установка второго сталеваза на третьей технологической линии ДСП-150 № 3—УЦВС № 2 (для УЦВС № 2).
Июнь 2004 года	установка второго сталеваза на четвертой технологической линии ДСП-150 № 4—УПА № 2 (для УПА № 2).
Ноябрь 2005 года	реконструкция установки порционного вакуумирования стали (УПВС № 1) на установку циркуляционного вакуумирования стали (УЦВС № 1).
Ноябрь 2005 года	установка второго сталеваза на второй технологической линии ДСП-150 № 2—УЦВС № 1 (для УЦВС № 1).
Декабрь 2005 года	реконструкция установки порционного вакуумирования стали (УПВС № 2) на установку циркуляционного вакуумирования стали (УЦВС № 2), II этап реконструкции.
Декабрь 2004 года	на АКOC-150 № 1 произведена замена электрододержателей фирмы Fuchs на электрододержатели фирмы Flohe.
Ноябрь 2006 года	реконструкция АКOC-150 № 1 и № 2 с установкой двух трайбаппаратов фирмы ODERMATH STAHL WERKSTECHNIK GMBH.
Декабрь 2006 года	реконструкция УЦВС № 1 и № 2 с установкой двух трайб-аппаратов фирмы ODERMATH STAHL WERKSTECHNIK GMBH.
Декабрь 2007 года	реконструкция УПА № 1 с установкой второго сталеваза на первой технологической линии ДСП-150 № 1—УПА № 1 (для УПА № 1).
<i>ОТДЕЛЕНИЕ НЕПРЕРЫВНОЙ РАЗЛИВКИ СТАЛИ</i>	
Реконструкция МНЛЗ № 3 с установкой системы «масло-воздух»:	
Октябрь 2002 года	I этап, установка системы на один ручей.
Январь 2005 года	II этап, установка системы на всю машину.

Май 2004 года	произведена реконструкция МНЛЗ № 2 с установкой электромагнитного перемешивания и нового механизма качания кристаллизатора.
Усиление подъёмно-поворотных стенов МНЛЗ с целью продления срока службы:	
Май 2006 года	ППС МНЛЗ № 1;
Июль 2006 года	ППС МНЛЗ № 2;
Март 2006 года	ППС МНЛЗ № 3;
Май 2006 года	ППС МНЛЗ № 4.
Реконструкция МНЛЗ с заменой подъёмно-поворотных стенов, электрооборудования и системы автоматики:	
Август 2008 года	МНЛЗ № 2;
Сентябрь 2008 года	МНЛЗ № 1;
Декабрь 2008 года	МНЛЗ № 3;
Февраль 2009 года	МНЛЗ № 4.
<i>ГРУЗОПОДЪЁМНЫЕ МЕХАНИЗМЫ</i>	
Сентябрь 2006 года	монтаж разливочного крана № 22.
Апрель 2007 года	монтаж разливочного крана № 23.
Замена подкрановых балок в распределительном пролёте по оси № 6 и замена рельса по оси № 7:	
Сентябрь 2004 года	ряды SчO2;
Февраль 2006 года	ряды AчD;
Май 2006 года	ряды DчF;
Август 2006 года	ряды FчH;
Октябрь 2006 года	ряды HчO2.

Схема производства стали и техперевооружения в ЭСПЦ. 2000–2009 гг.



ФОТОАЛЬБОМ



25 ЛЕТ ЭСПЦ

Футеровочное
отделение.
Подготовка
сталеразливочных
ковшей





Сергей Терентьев,
огнеупорщик

Стенд обработки стальной



Григорий Алёхин,
огнеупорщик





4.

Загрузка скрапа магнитами



Сергей Подкопаев,
огнеупорщик

Леонид Тимофеев,
старший мастер футеровочного отделения



4.

Торкретирование рабочего слоя печи.
Александр Зинковский, сталевар

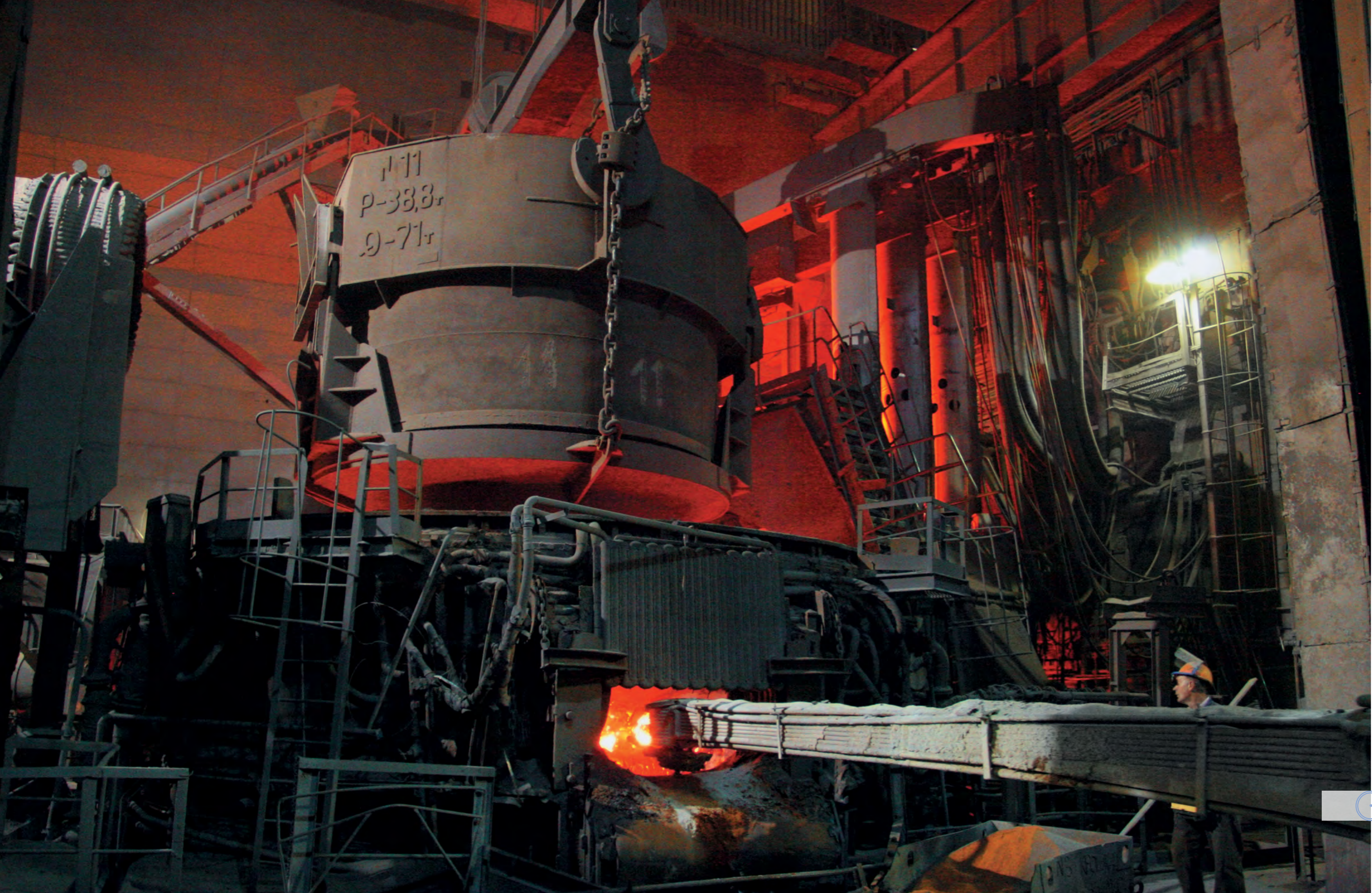


Фёдор Черников,
подручный сталевара



Ковшовые отделения электропечей Владимир Андреас, Сергей Андреев (на переднем плане)

Подготовка
к завалке скрапа
в печь
после
торкретирования





Анатолий Миршавка,
сталевар



Завалка скрапа в печь



Операторы пульта управления Лариса Плаксина (на переднем плане) и Алёна Данилова



.....⊙
Дуговая
сталеплавильная печь



На
сталеплавильном
участке
ЭСПЦ.
Виталий Пыханов,
подрочный
сталевара



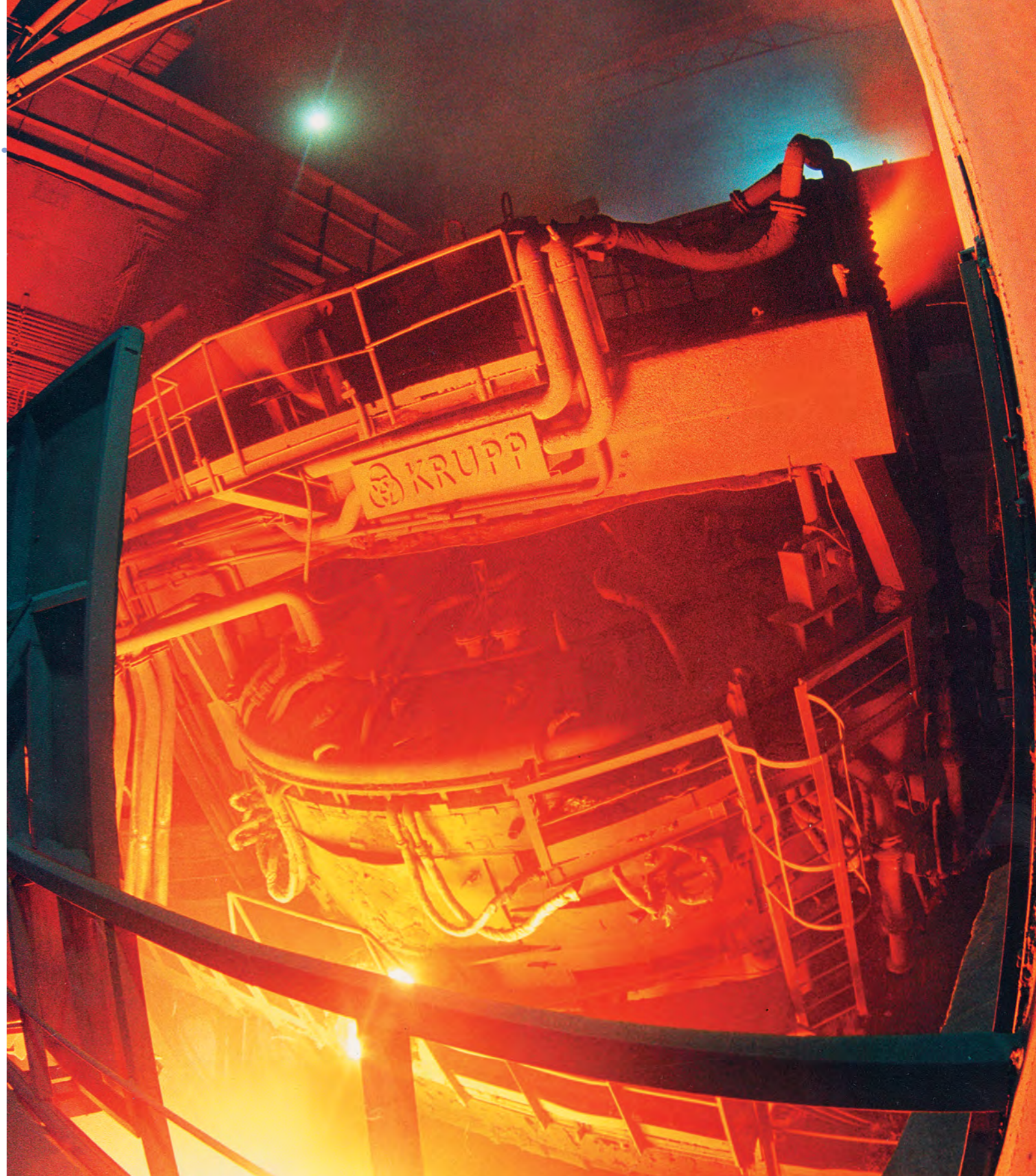


Дуговая сталеплавильная печь
на выпуске

Сергей Шицов,
сталевар



Игорь Рублёв, сталевар





На
сталеплавильном
участке



4.

Установка стальной ванны под выпуск



Виталий Бачурин,
электромонтёр

Александр Пригородов,
ковшовой отделения электропечей



4.

Выпуск стали



Евгения Вольнская,
табельщица ЭСПЦ

Владимир Фаустов,
слесарь-ремонтник



Пульт управления агрегата комплексной обработки стали

Дмитрий Долгов, подручный сталевара



Виктор Овчаров, мастер участка внепечной обработки (на переднем плане) и Андрей Ретунских, подручный сталевара





4.

Агрегат комплексной обработки стали № 1



Сергей Нетёсов,
подручный сталевара



Вячеслав Фомин, слесарь-ремонтник

Установка
для продувки
металла
аргоном №2





Николай Карапузов,
бригадир шихтового двора

250-тонный кран со стальковшом



Михаил Шумаков,
слесарь-ремонтник





4.

Установка циркуляционного вакуумирования стали №3



Сергей Коняхин,
начальник бюро организации труда

Дмитрий Хомяков,
сталевар



Новые разливочные ковши ЭСПЦ

Дмитрий Сериков, начальник бюро охраны труда и экологии



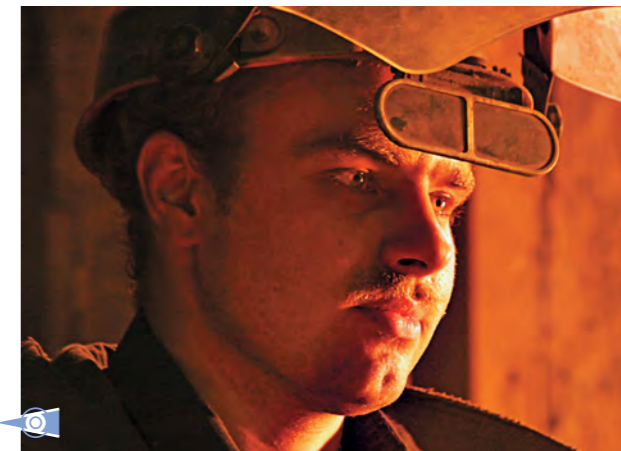
Александр Сухочев, электромонтёр



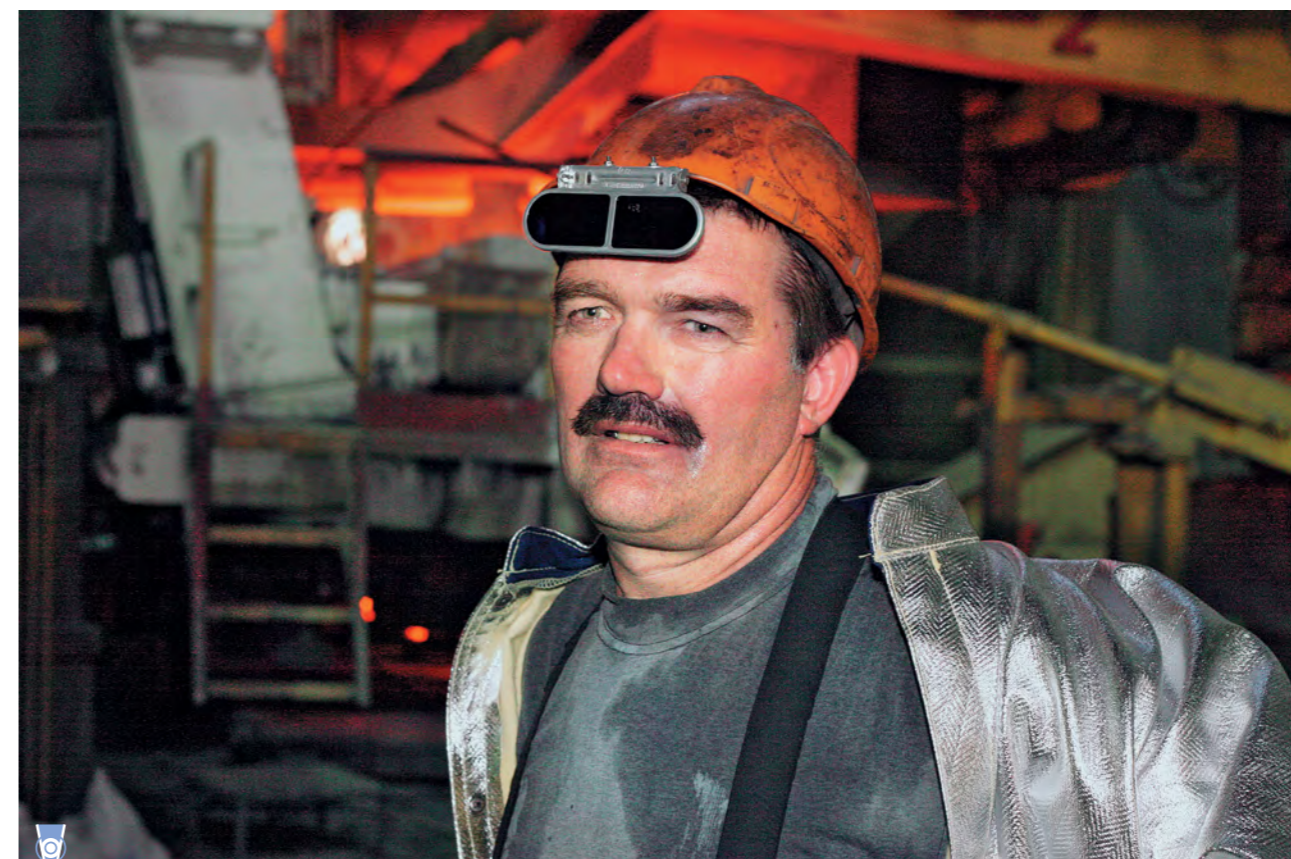


4.

Циркуляционный вакууматор №3



Виталий Топоров,
подручный сталевара



Михаил Моногаров, разлищик стали

Новый
сталевоз,
изготовленный
на ОЭМК





4.

Отделение непрерывной разливки стали

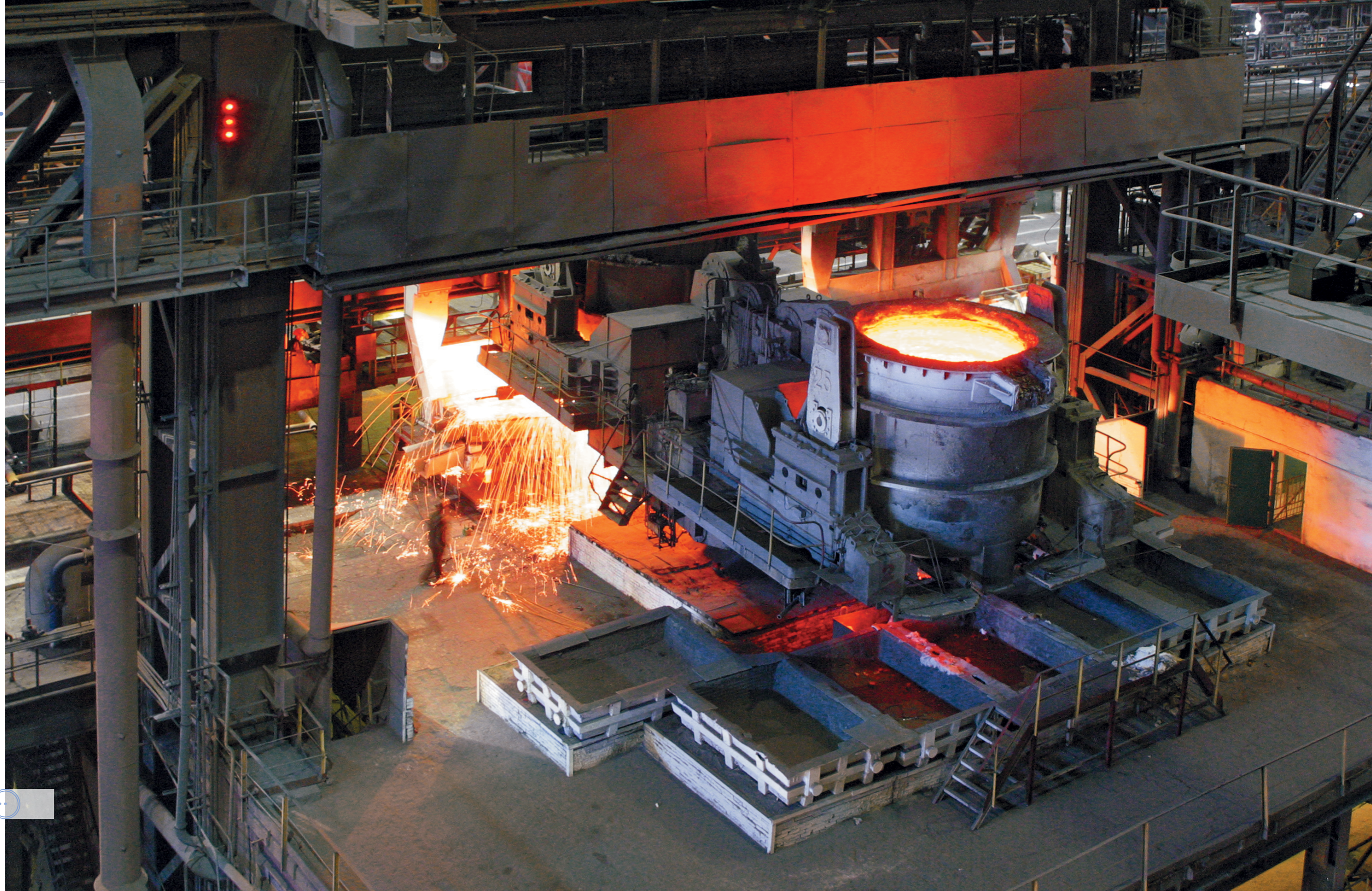


Инна Хорольская,
машинист насосных установок участка водоподготовки



Геннадий Жданов, сталевар

Машина
непрерывного
литья заготовок



Подъёмно-поворотный
стенд МНЛЗ №6





4.

Участок подготовки промковшей к разливке



Татьяна Высотская,
бригадир по перемещению сырья, полуфабрикатов
и готовой продукции в процессе производства

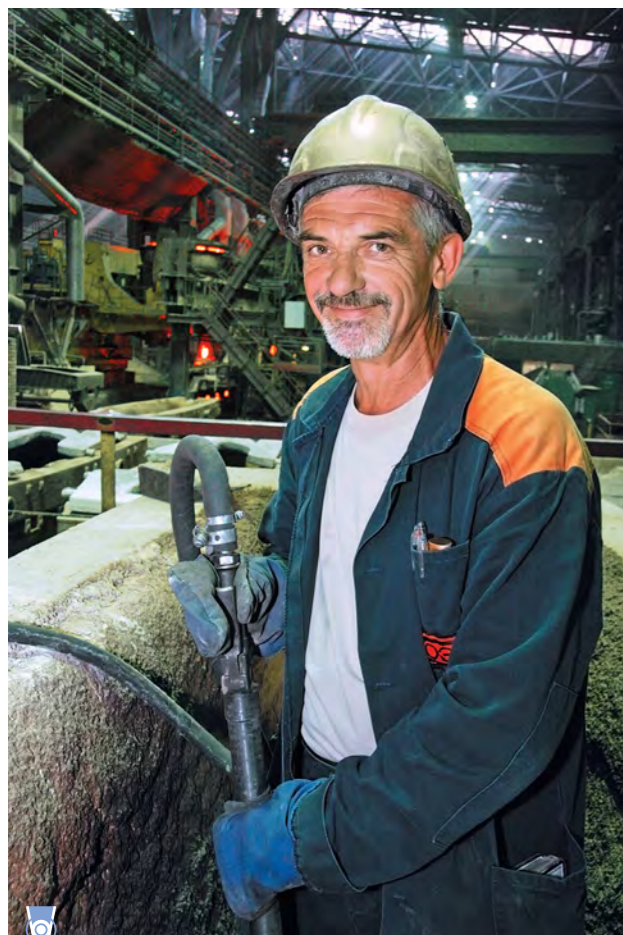


Братья Андрей и Сергей Герберы, разливщики стали

ФОТОАЛЬБОМ

⦿
Машина
непрерывного
литья заготовок





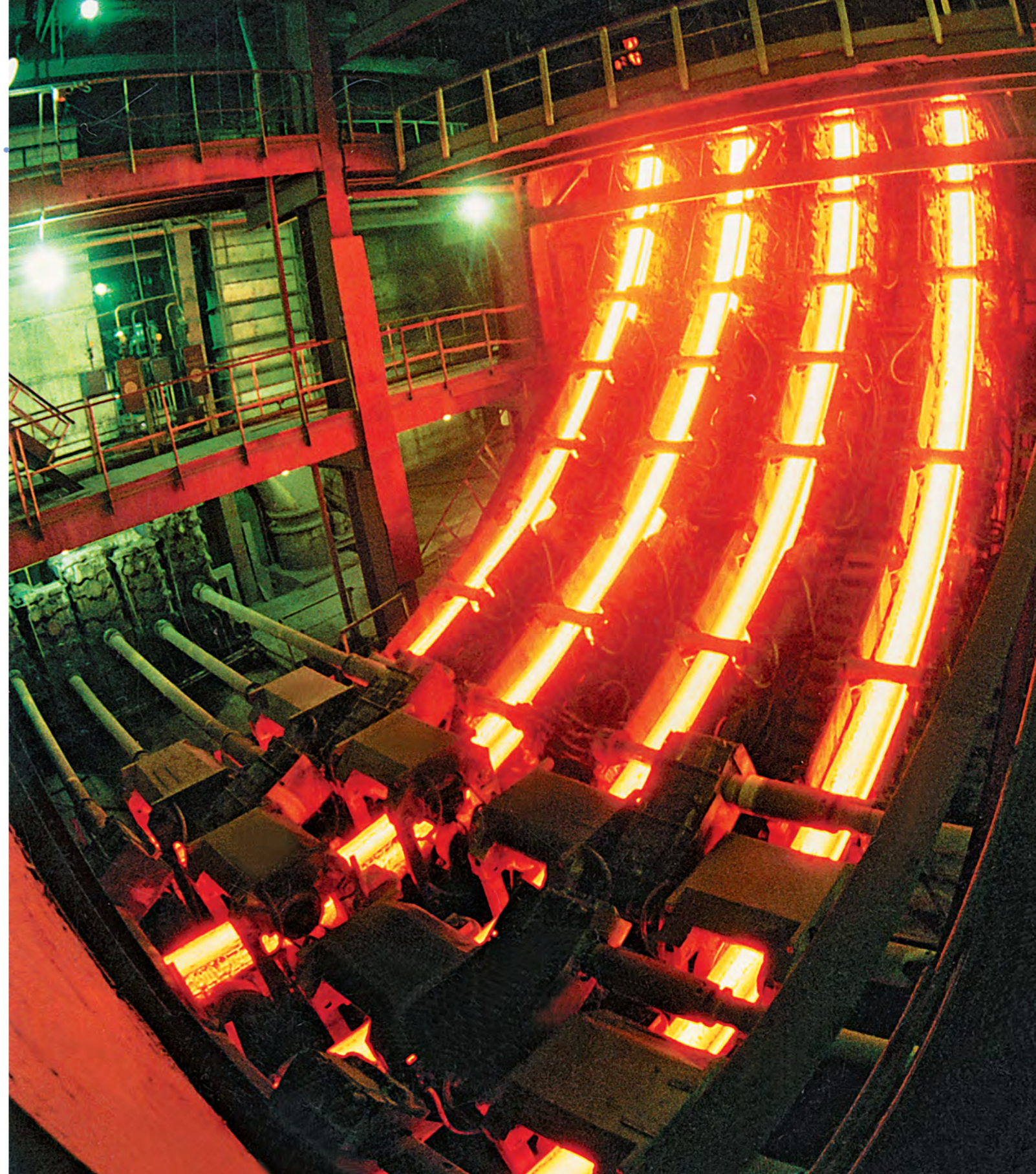
Valeriy Chernykh,
ковшевой отделения МНЛЗ

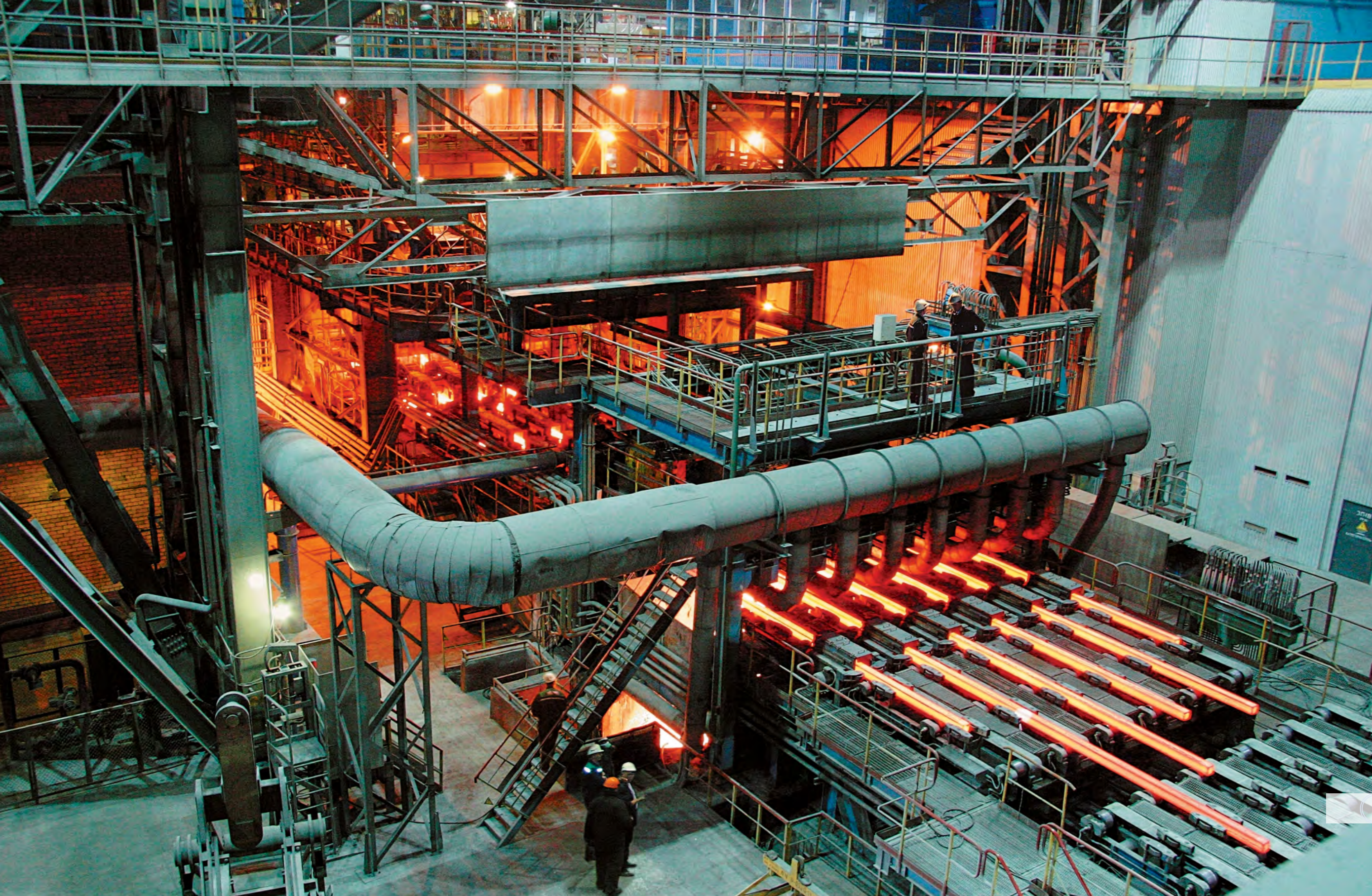
○ ○

Машина непрерывного литья заготовок №2



Alexey Lazarev,
старший мастер отделения МНЛЗ





Машина
непрерывного
литья
заготовок №6



Машина непрерывного литья заготовок №6

Валерий Постолов,
подручный сталевара

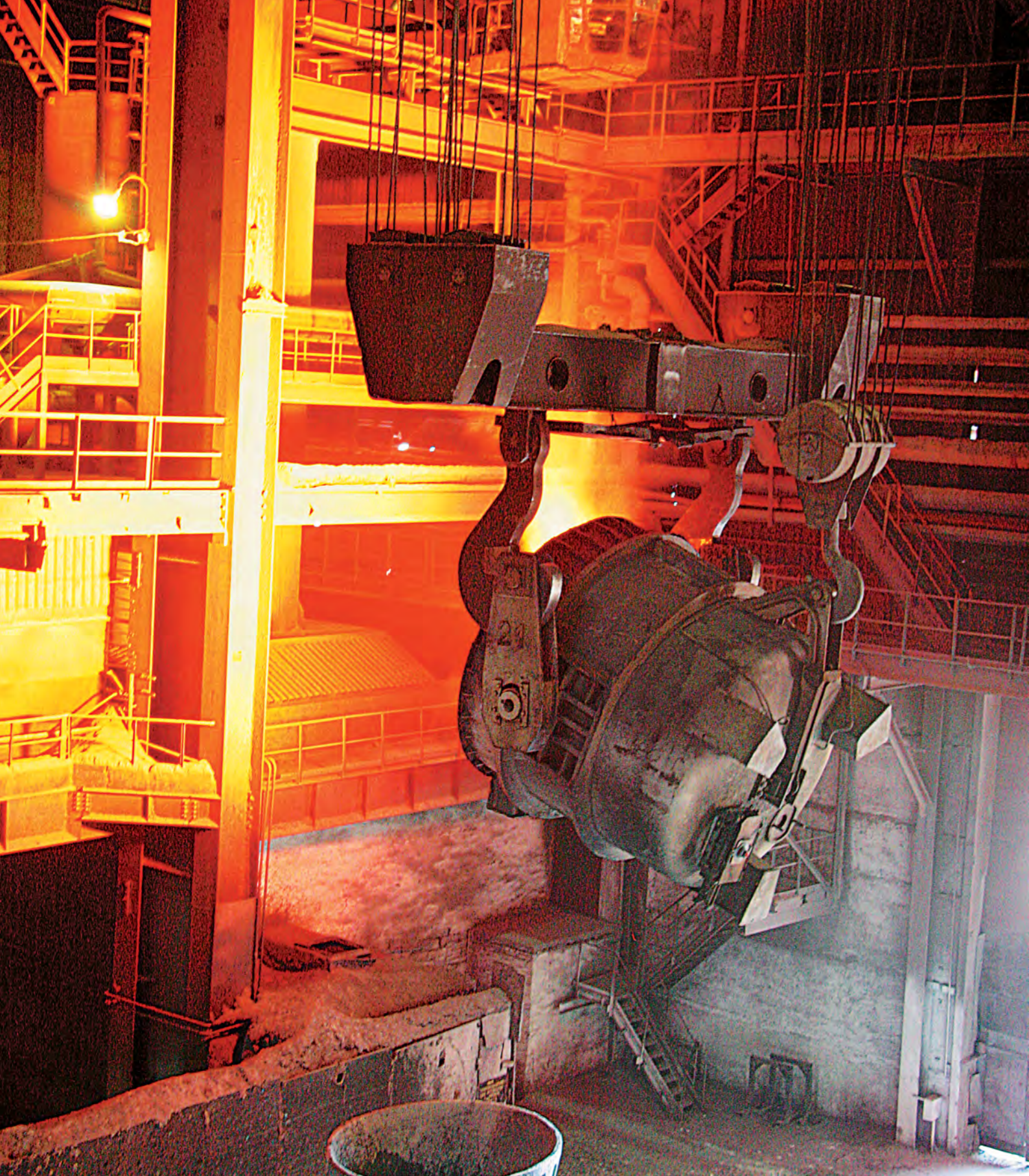


Александр Краснопёров, разлищик стали



Машин
непрерывного
литья
заготовок №3





4.

Кантовка стальнойша



Ольга Грязнова,
бригадир на отделе металла



Александр Фёдоров, мастер участка разливки ЭСПЦ



Установка стальнойной на сталевоз.
УЦВС №3

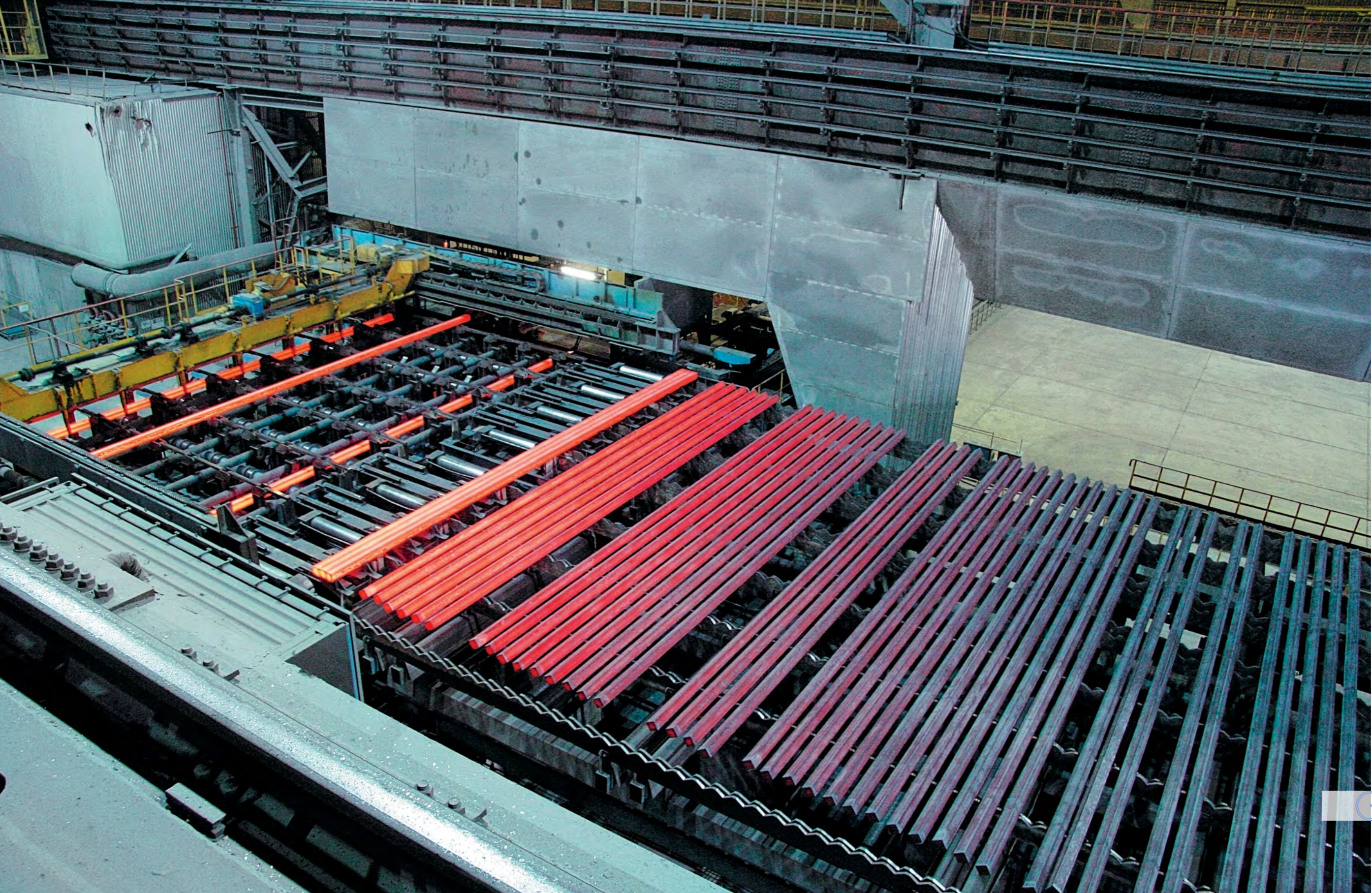
Владимир Ковальчук,
оператор МНЛЗ



Электромонтёры Николай Шаталов и Степан Харченко



Поперечный
шлеппер
и поворотный
холодильник.
МНЛЗ №6





Надежда Рудакова,
оператор поста управления

Камера визуального осмотра №1



Владимир Бесхмельницын,
бригадир обдирочно-зачистного отделения



Отгрузка
головной
части заготовок
МНЛЗ №6
на стеллаж





Людмила Истомина,
оператор поста управления



Ольга Коваленко,
бригадир по перемещению сырья отделения методических печей
и зачистки горячего металла

АЛЛЕЯ СЛАВЫ



25 ЛЕТ ЭСПЦ

Аллея славы

Почётное звание
«Заслуженный металлург
Российской Федерации»

Ряполов Юрий Григорьевич,
огнеупорщик,
2001 год

Чухнов Пётр Яковлевич,
оператор машины
непрерывного литья заготовок,
2001 год

Мовчан Владимир Фёдорович,
оператор машины
непрерывного литья заготовок,
2003 год

Чирков Виктор Васильевич,
сталевар электропечи,
2004 год

Сидоров Валерий Петрович,
бывший начальник ЭСПЦ,
2004 год

Боровенский Александр Александрович,
сталевар электропечи,
2008 год

Гербер Сергей Константинович,
разливщик стали,
2008 год

Звание «Почётный металлург»

Калинин Анатолий Алексеевич,
ковшевой,
1987 год

Птуха Александр Андреевич,
сталевар установки внепечной обработки стали,
1988 год

Сидоров Валерий Петрович,
бывший начальник ЭСПЦ,
1995 год

Труфанов Михаил Николаевич,
сталевар установки внепечной обработки стали,
1995 год

Боровенский Александр Александрович,
сталевар электропечи,
1996 год

Гербер Сергей Константинович,
разливщик стали,
1996 год

Бойчук Николай Петрович,
мастер,
1997 год

Шелякин Вячеслав Григорьевич,
разливщик стали,
1999 год

Тимофеев Леонид Анатольевич,
старший мастер,
1999 год

Бесхмельницын Владимир Викторович,
бригадир обдирочно-зачистного отделения,
1999 год

Шестаков Александр Иванович,
подручный сталевара установки
внепечной обработки стали,
2000 год

Рублёв Игорь Иванович,
сталевар электропечи,
2000 год

Комаровский Георгий Александрович,
заместитель начальника цеха,
2000 год

Мальцев Геннадий Петрович,
бригадир шихтового двора
в сталеплавильном производстве,
2000 год

Болгов Виктор Николаевич,
термист проката и труб,
2001 год

Ничеговский Сергей Дмитриевич,
механик,
2001 год

Ряполов Юрий Григорьевич,
огнеупорщик,
2001 год

Губарев Александр Иванович,
сталевар электропечи,
2001 год

Тимергалин Альберт Сайдуллович,
сталевар электропечи,
2002 год

Меньков Василий Трофимович,
подручный сталевара электропечи,
2002 год

Коберник Вадим Георгиевич,
заместитель начальника цеха,
2002 год

Булгаков Олег Иванович,
мастер,
2003 год

Вершак Иван Дмитриевич,
ковшевой,
2003 год

Бурцев Александр Михайлович,
разливщик стали,
2004 год

Зинковский Александр Анекандрович,
сталевар электропечи,
2004 год

Краснопёров Александр Васильевич,
разливщик стали,
2004 год

Козлов Алексей Александрович,
старший мастер,
2004 год

Некрасов Сергей Яковлевич,
заместитель начальника цеха,
2005 год

Сопов Павел Максимович,
сталевар установки внепечной обработки стали,
2005 год

Шицов Сергей Адамович,
сталевар электропечи,
2005 год

Комаров Олег Анатольевич,
начальник цеха,
2006 год

Иванов Сергей Николаевич,
разливщик стали,
2006 год

Миршавка Анатолий Леонидович,
сталевар электропечи,
2006 год

Слесивцев Виктор Никитович,
бригадир шихтового двора
в сталеплавильном производстве,
2007 год

Черных Валерий Викторович,
ковшевой,
2007 год

Гладких Николай Георгиевич,
термист проката и труб,
2009 год

Луговских Анатолий Валентинович,
начальник отделения,
2009 год

Почётное звание

«Заслуженный экономист Российской
Федерации»

Шестаков Павел Николаевич,
ведущий инженер по организации
и нормированию труда,
1999 год

Почётное звание
«Заслуженный энергетик
Российской Федерации»

Книгницкий Роман Антонович,
электрик цеха,
2001 год

Звание

«Почётный мастер металлургии»

Макаров Александр Влиемович,
оператор машины непрерывного
литья заготовок,
1993 год

Козаченко Леонид Александрович,
старший мастер,
1998 год

Пахомов Юрий Николаевич,
старший мастер,
1998 год

Морзагин Сергей Егорович,
начальник бюро,
2001 год

Посёмин Николай Васильевич,
старший мастер участка,
2001 год

Москаленко Виталий Иванович,
старший мастер по ремонту оборудования,
2003 год

Селезнёв Виталий Борисович,
мастер по ремонту оборудования,
2003 год

Шаталов Вячеслав Николаевич,
электрик участка,
2004 год

Андреев Михаил Иванович,
начальник участка,
2004 год

Гольев Дмитрий Иванович,
мастер,
2005 год

Вершинин Олег Валерьевич,
первый заместитель—заместитель
начальника цеха по производству,
2005 год

Пивоваров Владимир Анатольевич,
заместитель начальника цеха,
2006 год

Кондрашов Григорий Михайлович,
мастер,
2006 год

Шулик Сергей Алексеевич,
начальник отделения,
2007 год

Овчаров Виктор Васильевич,
мастер,
2008 год

Орден дружбы

Сидоров Валерий Петрович,
бывший начальник ЭСПЦ,
1997 год

Птуха Александр Андреевич,
сталевар установки внепечной обработки стали,
1997 год

Орден Почёта

Луговских Анатолий Валентинович,
начальник отделения,
1995 год

Бойчук Николай Петрович,
мастер,
1999 год

Медаль «За спасение погибавших»

Давыдов Иван Николаевич,
оператор машины непрерывного литья заготовок,
1997 год

Некрасов Сергей Яковлевич,
заместитель начальника цеха,
1997 год

Медаль ордена

«За заслуги перед Отечеством» II степени

Мовчан Владимир Федорович,
оператор машины непрерывного литья заготовок,
1997 год

Рысев Владимир Васильевич,
заместитель начальника цеха,
1997 год

Рацупкин Александр Николаевич,
разливщик стали,
1998 год

Шицов Валерий Адамович,
сталевар электропечи,
2001 год

Вершинин Олег Валерьевич,
первый заместитель — заместитель
начальника цеха по производству,
2008 год

Медаль
«За заслуги перед Землёй Белгородской»
I степени

Верещак Иван Дмитриевич,
ковшевой,
2004 год

Рублёв Игорь Иванович,
сталевар электропечи,
2004 год

Некрасов Сергей Яковлевич,
заместитель начальника цеха,
2004 год

Медаль
«За заслуги перед Землёй Белгородской»
II степени

Мацнев Евгений Николаевич,
сталевар установки внепечной обработки стали,
2006 год

Пахомов Юрий Николаевич,
старший мастер,
2006 год

Слюсарев Евгений Викторович,
бригадир на участках основного производства,
2006 год

Коберник Вадим Георгиевич,
заместитель начальника цеха,
2007 год

Янчукова Нина Васильевна,
машинист крана металлургического производства,
2009 год

Медаль «За трудовую доблесть»

Гала Людмила Леонидовна,
машинист крана металлургического производства,
1985 год

Медаль «За заслуги»
(г. Старый Оскол)

Сидоров Валерий Петрович,
бывший начальник ЭСПЦ,
2004 год

Резвухин Юрий Николаевич,
оператор машины непрерывного литья заготовок,
2004 год

Иванов Сергей Николаевич,
разливщик стали,
2005 год

Труфанов Михаил Николаевич,
сталевар установки внепечной обработки стали,
2005 год

Путинцев Николай Леонидович,
разливщик стали,
2006 год

Веселов Павел Савельевич,
оператор машины непрерывного литья заготовок,
2006 год

Юдин Александр Станиславович,
механик цеха,
2007 год

Гранкин Алексей Александрович,
начальник участка,
2007 год

Коновальцев Владимир Александрович,
оператор машины непрерывного литья заготовок,
2007 год

Ямбаев Евгений Николаевич,
разливщик стали,
2008 год

Москаленко Виталий Иванович,
старший мастер по ремонту оборудования,
2008 год

Якимов Игорь Николаевич,
старший мастер,
2008 год

Некрасов Юрий Михайлович,
бригадир шихтового двора
в сталеплавильном производстве,
2009 год



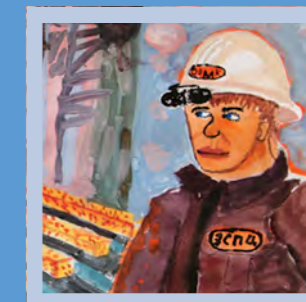


Доска почёта ЭСПЦ

ЭСПЦ ГЛАЗАМИ ДЕТЕЙ

Я рисую металлурга,
Не дрожит моя рука.
Чтобы детям было счастье,
Чтобы сталь была крепка!

Полина Кондратенко



25 ЛЕТ ЭСПЦ

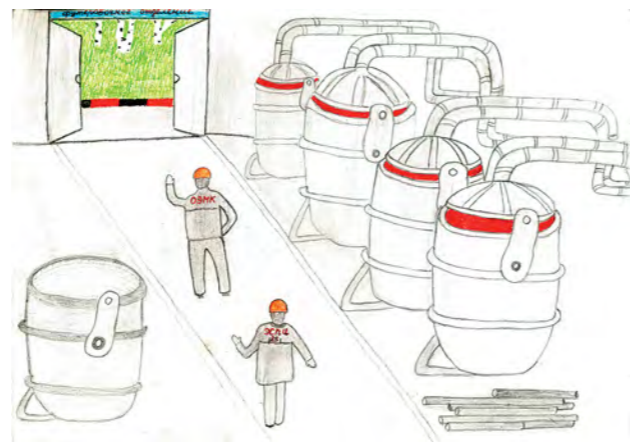
Краски яркие возьму,
Цветочки нарисую.
Эта яркая картина—ОЭМК весной!



Мой папа—МЕТАЛЛУРГ!

Все дети знают ОЭМК,
Там кабинеты и цеха.
Там даже клумбы и цветы,
И сосны дивной красоты.
ЭСЦ там—главный цех.
Работа в нём—сложнее всех.
Мой папа в цехе том большом
Льёт сталь огромнейшим ковшом.
Наверно, трудно там ему...
Я ковш с водой не подниму.
Но металлург сильнее всех,
А значит, будет и успех.
Прошла уже и четверть века.
Серьёзный возраст человека.
Для ЭСЦ хоть и не мало,
Но всё же—это лишь начало!
Желаю бодрости, успеха,
Здоровья, силы, плавок в цехе.
Живите счастливо, ребята!
Ведь вы—надежда комбината!

Полина Кондратенко, 5 лет
(папа—Сергей Кондратенко,
мастер ЭСЦ)



«Футеровочное отделение».
Роман Мазалов, 10 лет
(мама—Валентина Черникова,
машинист крана ЭСЦ)



«ОЭМК—цветущий сад».
Владислав Шарахин, 12 лет
(мама—Людмила Шарахина,
машинист насосных установок ЭСЦ)



Полина Кондратенко



Дмитрий Гелбахяни, 7 лет
(мама—Ирина Черкасова,
инженер ЭСЦ)



«Горячие будни».
Алексей Шарахин, 15 лет
(мама—Людмила Шарахина,
машинист насосных установок)



Александр Ретунский,
9 лет,
(мама —
редактор-
стилист
УКК ОЭМК)

Когда я вырасту, то стану металлургом!

Я живу в семье металлургов. Хотя мои родители не металлурги: папа стоит на страже порядка в городе, а мама учит новое поколение, но мои бабушка и дедушка — металлурги. А я хочу рассказать о своём дедушке Вите.

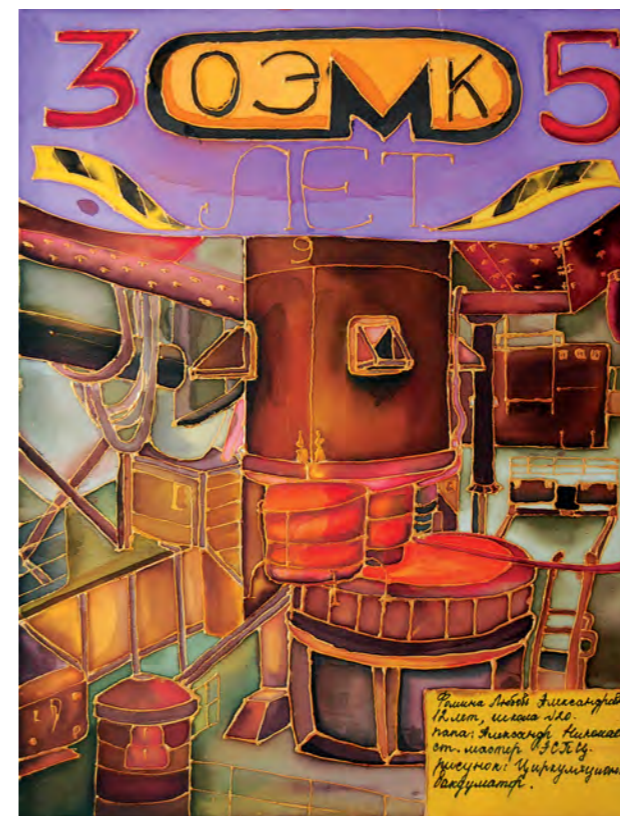
В Старый Оскол он приехал ещё до пуска сталеплавильного цеха ОЭМК, в июне 1984 года с 12-летним стажем металлурга.

Дедушка вспоминает, что самый первые окатыши на печи подавала его бригада — бригада Виктора Никитовича Спесивцева. Дедушка Витя не раз был награждён грамотами. Последние его награды — звание «Лучший наставник комбината», «Почётный металлург России». Дедушка до сих пор работает в сталеплавильном цехе, а всего он проработал 37 лет.

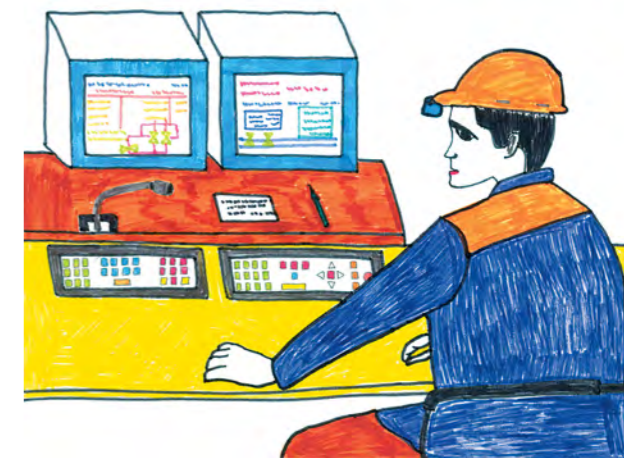
Раньше я мечтала стать дизайнером. Но когда я послушала рассказы дедушки и посмотрела, как красива расплавленная сталь, я тоже решила быть металлургом, ведь они приносят такую пользу нашей стране. Но я долго сомневалась — ведь это мужская работа. Тогда дедушка сказал мне, что в металлургии есть не только сталевары, но и диспетчеры, операторы. А, тем более, что большинство людей, которые выполняют эту работу — женщины и девушки. И тогда я решила, что буду хорошо учиться в школе, окончу институт с красным дипломом и стану металлургом!

Я живу в городе металлургов, я расту в семье металлургов и я буду металлургом!

Валентина Спесивцева, 10 лет
(дедушка — Виктор Спесивцев,
бригадир шихтового двора ЭСПЦ)



«Циркуляционный вакууматор».
Любовь Фомина, 12 лет
(папа Александр Фомина,
мастер ЭСПЦ)



Виктория Москвичёва, 9 лет
(папа Игорь Москвичёв,
подручный сталевара ДСП ЭСПЦ)

Содержание

3	Поздравления с юбилеем в адрес коллектива ЭСПЦ
13	1. Школа оскольских металлургов
14	Летопись электросталеплавильного цеха. <i>Ирина Милохина</i>
65	Биографии начальников ЭСПЦ
67	2. Портрет современника
68	Новые традиции подскажет время. <i>Беседовала Ирина Фролкина</i>
82	Уроки заслуженного металлурга. <i>Ирина Фролкина</i>
88	Не свернул с выбранной дороги. <i>Татьяна Карапетян</i>
98	На отметке высокого мастерства. <i>Татьяна Карапетян</i>
103	Чем живёт душа сталевара. <i>Ирина Фролкина, Евгений Евсюков</i>
108	Металлургия—труд коллективный! <i>Ирина Фролкина</i>
111	Выбор Вадима Коберника. <i>Ирина Милохина</i>
117	Заворожила красота металла. <i>Татьяна Карапетян</i>
120	Любимая работа механика Рысева. <i>Ирина Милохина</i>
123	Крепкий орешек. <i>Татьяна Золотых</i>
127	Металл с характером. <i>Татьяна Золотых</i>
129	Рубикон металлурга Некрасова. <i>Александр Богданович</i>
132	Я—металлург! <i>Татьяна Карапетян</i>
136	Сталевар должен чувствовать печь. <i>Татьяна Карапетян</i>
139	С Ивановым хоть в разведку! <i>Татьяна Карапетян</i>
142	На новые рубежи. <i>Татьяна Карапетян</i>
146	Огнеупорное призвание. <i>Ирина Милохина</i>
153	Металлурги, преданные спорту. <i>Беседовала Ирина Фролкина</i>

163	3. Время красной строкой
164	Знаменательные даты
165	Ввод в эксплуатацию основного оборудования цеха
166	Реконструкция и модернизация
170	Схема производства стали и техперевооружения в ЭСПЦ 2000–2009 г.г.
171	4. Фотоальбом.
241	5. Аллея славы.
249	6. ЭСПЦ глазами детей

© Управление по корпоративным коммуникациям ОАО «ОЭМК».

Руководитель проекта: Михаил Каширин

«ШКОЛА ОСКОЛЬСКИХ МЕТАЛЛУРГОВ»
Документально-публицистический сборник

Авторский коллектив: Александр Богданович, Татьяна Золотых,
Татьяна Карапетян, Ирина Милохина, Ирина Фролкина, Евгений Евсюков.
Компьютерный набор: Мария Снегирёва.
Редакторы: Александр Богданович, Татьяна Карапетян.

Дизайн, компьютерная верстка: Надежда Стахурская
Фотоиллюстрации: Валерий Воронов, Василий Смотров,
Сергей Соболев, Надежда Стахурская

В сборнике использованы материалы и фотографии из архива УКК,
Старооскольского краеведческого музея
Сдано в набор 18.07.2009. Подписано к печати 23.09.2009.
Формат 62X94/8. Бумага 130 г/см² мелованная
Гарнитура GaramondNarrowC. Печать офсетная
Усл. печ. л. 34,56. Тираж 900 экз. Заказ 8962.
Отпечатано ЗАО «Белгородская областная типография»,
Россия, 308002, г. Белгород, пр. Б. Хмельницкого, 111а, тел. 26-25-63