

ВЕСТНИК НКМЗ

Основана
11 августа 1934 года

№29 (10 014) пятница, 31 июля 2020 года



В профкоме завода

НА СОВЕЩАНИИ профактива 23 июля выступил начальник заводского отдела кадров и режима В.В. Цельник.

В связи с карантином механизм возвращения трудящихся на рабочие места после того, как они закрыли больничные или побывали в тарифном отпуске, изменился. Конечно, он повлек за собой определенные трудности и не дает возможности новокраматорцам сразу приступить к работе в случае, если они обращаются в отдел кадров в первый рабочий день с тем, чтобы разблокировать пропуски.

Но, как показала практика, этот механизм остается единственным верным, реально действенным, способным выявить заразившихся covid среди работников предприятия.

Чтобы не стоять часами перед дверью отдела кадров и режима, разблокировать пропуск нужно не в первый рабочий день, а накануне. Тогда эта процедура не будет восприниматься большинством так остро.

Главная задача сегодня - максимально защитить новокраматорцев от инфицирования. Поэтому отдел кадров выполняет приказ №93, опубликованный руководством НКМЗ в марте.

Согласно документу, администрация заводских структурных подразделений, где есть работники, бывшие на больничном, после выяснения состояния их здоровья направляет в ОК и Р ходатайства по разблокированию их пропусков. Перед этим каждый такой работник должен посетить отдел кадров и заполнить соответствующее уведомление. Скрытие информации о контакте с заболевшими covid во время больничного и тарифного отпуска преследуется по закону.

Механизм разблокировки пропусков действует на нашем предприятии до тех пор, пока в Донецкой области объявлен карантин. Альтернативы ему нет и, скорее всего, не будет, сказал в заключение Владимир Васильевич.

ЧТО КАСАЕТСЯ отдыха заводчан в здравницах, он должен проходить при полном выполнении карантинных мер, отметил председатель комитета профсоюза В.И. Тука. Новокраматорцам, как и всем жителям Украины, нужно соблюдать дистанцию в местах массового скопления людей. В первую очередь, это касается посещения пляжей и точек общепита.

С 14 ПО 16 АВГУСТА на территории Голубых озер состоится областной туристический слет «Ювеналия-2020». Его организатор - ассоциация молодежи НКМЗ - позаботится о том, чтобы слет прошел с соблюдением всех условий, продиктованных карантином. Участники «Ювеналия» пройдут обязательную процедуру измерения температуры тела, для массового пользования им предоставят антисептические средства, они будут соблюдать дистанцию при прохождении туристических маршрутов.

Ассоциация молодежи объявила о наборе заводских команд для участия в слете. В составе каждой - пять человек - новокраматорцев противоположного пола.

6 НОЯБРЯ состоится отчетно-выборная конференция профсоюзного комитета. Накануне - с 14 сентября по 16 октября - предсезонные проведут отчетно-выборные собрания в структурных подразделениях предприятия и собрания в профгруппах.

Яна Демидова

Хроника

Приказом генерального директора

На **Цеброву Виталия Сергеевича**, заместителя начальника отдела обучения и адаптации персонала, возложены обязанности начальника неособобленного структурного подразделения «Спортивный комплекс».

Будущее завода

Уникальному станку - уникальный специалист

Цылят по осени считают. А об эффективности программы стимулирования подготовки станочников в производственных условиях НКМЗ можно судить после того, как человек проработал за станком минимум три года. Именно столько нужно для привыкания станочника к оборудованию. А чтобы стать профессионалом, понадобится десятилетия.

База высокого профессионализма на НКМЗ - индивидуальность производства. Работа выполняется постоянно разной, а если и повторяется, то один раз в два-три года. Поэтому, чтобы стать мастером своего дела, надо искренне его любить и запастись небывалым терпением. К сожалению, как раз его часто не хватает молодым.

Род деятельности станочника требует времени, воли и особых человеческих качеств. Чтобы привлечь внимание к этой сложной для вчерашнего выпускника профессии и была внедрена программа стимулирования подготовки станочников.

Спокойным, внимательным к деталям и грамотным в чтении чертежей называют станочника широкого профиля третьего разряда Александра Сергеевича Курочку. После окончания ДГМА в 2017 году он пришел работать на Новокраматорский машиностроительный завод в механический цех №6. Ему было 23 года, одним из первых окончил обновленный курс программы подготовки станочников.

Сегодня Саша работает на сложном токарно-фрезерном обрабатывающем центре Emco Hyperturn 690 MC Plus с числовым программным управлением. Таких станков на НКМЗ три. На одном обрабатывающем центре Emco Hyperturn можно выполнить всю работу, которую могут делать токарные станки с ЧПУ Masturn, токарно-винторезные станки ДИП-200 и ДИП-300.

Десять лет назад в редукторном цехе Emco Hyperturn установили, но обучить работе на нем никого не смогли. Как оказалось, овладеть таким сложным оборудованием не

каждому по плечу. Станок переустановили в механический цех №6.

Саша Курочка встал за такой станок еще во время обучения.

Уникальному станку - уникальный человек. А ему, в свою очередь, требуется хороший наставник.

В механическом цехе №6 наставником молодого рабочего Саши Курочки стал Дмитрий Владимирович Осадчий, лучший на заводе в работе на токарно-фрезерном центре Emco Hyperturn.

Заместитель начальника по производству механического цеха №6 Владимир Александрович Стагива по поводу наставничества за-

было непросто.

Только спустя три года Саша привык к станку. Как и к другим начинающим, опыт приходит постепенно, с каждым последующим заказом. Дмитрий Осадчий за 25 лет на производстве видел многое, и не хуже технолога знает, как правильно выполнить ту или иную операцию. Поэтому совет и помощь наставника для Саши Курочки остаются полезными и по сей день. Учиться приходится постоянно.

С целью стимулирования обучения и адаптации молодых рабочих наставникам выплачивается премия: при успешном завершении второго периода об-

мость, обучая молодых специалистов спустя рукава. Другие не желают тратить время на ребят, предполагая, что те когда-то покинут производство.

Курочка - не тот случай. Саша любит свою работу и видит дальнейшую жизнь в профессии. Он признается: «Самой запоминающейся является та работа, над которой пришлось потрудиться, или та, на которой можно хорошо заработать. Таким у меня был поршень комбайна, на нем была сфера и множество внутренних канавок. Все токарные и фрезерные работы я выполнял на одном станке Emco Hyperturn 690 MC Plus. Пришлось потратить много времени и сил, но я разобрался и справился. Сложные задачи мне интересны. Результат в работе - это моя победа над собой».

Сегодня Саша Куроч-



мечает: «Если нет диалога старшего с вновь прибывшим молодым станочником, то ни отделе обучения, ни практика - ничего не поможет, как бы ни был талантлив человек. Поэтому сепка «наставник-ученик» должна быть крепкой, обобщенной и творческой».

Владимир Александрович ищет подход к каждому подопечному. Он видит, что характер и личные качества молодого Саши Курочки и опытного Дмитрия Осадчего очень похожи. Он уверен: опыт наставника, его педагогичность и глубокий подход к работе позволяют Саше научиться и зарабатывать деньги для семьи, в которой растут две дочери-двойняшки.

Под руководством наставника во время обучения Саша выработывал не менее 70 станко-часов в месяц в третьем периоде, и не менее 100 станко-часов в месяц в четвертом. Это

учения - 10000 грн. каждому наставнику; в течение третьего и четвертого периодов обучения при условии выполнения станочником требований по месячной норме выработки - ежемесячно по 2000 грн.

Дмитрий Осадчий подтвердил, что эта система поощрения работает, а программу подготовки назвал эффективной. Также он заметил, что многое зависит от человека, условий труда и коллектива.

С этим нельзя не согласиться. «Саша умный, ответственный и толковый парень. С ним всегда было просто. Ему, конечно, как и всем молодым, есть чему поучиться. Однако он уже хорошо выполняет ответственную и сложную работу. Остальное придет со временем».

Есть точка зрения, что работа с дилетантами деморализует профессионалов. Одни искусственно создают собственную незамени-

ка имеет талон качества. Руководство одобрительно отзывается о нем, как о человеке, которому добиваться высокой точности детали позволяют спокойствие и усидчивость, а аккуратность видна даже в подходе к оборудованию, ведь своевременно смазанный подшипник проработает на полгода дольше. Саша на деле бережет оборудование, на котором может заработать. Прислушивается к станку, и при постороннем шуме обращается за помощью к механику.

Саша Курочка скромный, как те, кто идет к своим вершинам постепенно, но настойчиво. И ответственен, каким может быть образцовый сотрудник и семьянин. И не исключено, что однажды он сам станет хорошим наставником, ведь это сыграло в его жизни ключевую роль.

Наталья Кучер

Сотрудничество НКМЗ с шахтоуправлением «Покровское» (до 2010 года шахта «Красноармейская-Западная №1») началось с конца прошлого века. Специалисты шахты всегда хотели работать на отечественном оборудовании.

История сотрудничества

Еще в 1999 году мы поставили на «Красноармейскую-Западную №1» опытный образец 48-тонного комбайна П220 для работы в тяжелых горно-геологических условиях. Результаты испытаний на крепких абразивных породах шахты заставили предположить, что за мощными комбайнами НКМЗ большое будущее. Это был правильный вывод.

С тех пор, с 1999 по 2010 год, шахтоуправлению «Покровское» НКМЗ поставил 16 проходческих комбайнов П110-01, П110-01М, П110-04. По просьбе шахтеров в 2018 году был разработан самый мощный на постсоветском пространстве комбайн П315 с дополнительным независимым водо-воздушным орошением. Для транспортировки горной массы из очистных забоев завод изготовил первый скребковый передвижной конвейер КСД-28 нового технического уровня. Его производительность 1000 т в час с ресурсом в 3 млн. т угля.

Помимо комбайнов и конвейеров крупнейшему в Украине угольному предприятию НКМЗ поставляет шахтное подъемное оборудование. В ШУ «Покровское» эксплуатируются три шахтные подъемные машины производства НКМЗ. Последняя поставка была в 2014 году, когда завод изготовил две коренных части подъемных машин

Уникальная ШПМ для шахтоуправления «Покровское»

с цилиндрическим разрезным барабаном ЦР-6,3×4,2/0,63У.

Новое уникальное оборудование

С апреля 2019 года по июнь 2020 года для ШУ «Покровское» изготавливалось очередное уникальное оборудование – многоканатная шахтная подъемная машина МПМН-4×4 с силовым электрооборудованием и комплектом электрооборудования для автоматизации клетевой шахтной подъемной установки.

МПМН-4×4 уникальна тем, что относится к классу наземных, то есть устанавливается на поверхности земли непосредственно на фундамент.

Обычно многоканатные подъемные машины устанавливаются на высотных отметках башенных копров. При такой установке значительно возрастают капитальные затраты. Усложняются монтаж и обслуживание электро-механического оборудования, расположенного в башенных копрах по сравнению с наземным расположением оборудования при многоканатном подъеме. Отрицательными факторами также являются большая трудоемкость и сложность строительства высоких башенных копров, особенно при слабых просадочных грунтах и глубоком залегании коренных пород.

Применение наземных многоканатных машин во многом решает эти проблемы и является экономически целесообразным.



Именно наземная установка многоканатных машин в настоящее время широко распространена в странах дальнего зарубежья с развитой горнодобывающей промышленностью.

Машина предназначена для спуска - подъема людей, материалов и оборудования по вертикальному шахты. Ее возможности позволяют осуществлять подъем полезного груза массой 15 т с глубины 927 м на скорости 8,5 м/с.

Для обеспечения ввода в эксплуатацию данной подъемной машины у заказчика в запланированные сроки, конструкторские подразделения в кратчайшие сроки выполнили проектирование и запуск в производство. Конструкторскую документацию разрабатывало бюро шахтного оборудования (БШО, ОГК ГР и КПО) под руководством начальника Сергея Александровича Каложного; ведущие конструкторы Юрий Никола-

евич Овчинников и Игорь Евгеньевич Новохацкий, инженеры-конструкторы первой категории Валерий Владимирович Чавыкин, Ирина Владимировна Нетреба и Сергей Николаевич Иванов.

Ведущий конструктор Ю.Н. Овчинников рассказал, что НКМЗ изготовил подобную машину для Березовского участка рудника РУ-4 ОАО «Беларуськалий» в 2011 году. Она по требованию технического задания значительно отличалась своей компоновкой и комплектацией: была оснащена коренными подшипниками скольжения, дисковыми тормозами и в качестве приводного двигателя использовался электродвигатель консольного типа.

В конструкции МПМН-4×4 для ШУ «Покровское» по требованию технического задания в качестве коренных подшипников применены подшипники качения, тормозная система с радиально-колодочными

тормозами и пневмопружиными приводами, управляемыми при помощи современной панели управления пневматической системой, а в качестве приводного двигателя использовался двухопорный электродвигатель.

Несмотря на то, что срок службы шахтных подъемных машин не менее 25 лет, они служат порой 40-45 лет. Отмечены и уникальные случаи, когда шахтное оборудование работало более 50 лет.

Пневматическую систему и её современную панель управления сконструировали специалисты БГПС ОГК ГР и КПО под руководством ведущего конструктора Андрея Анатольевича Разумного, в ней применены современные комплектующие, которые обеспечивают высокую надежность и эффективное торможение на всех режимах работы.

Ведущий конструктор Алексей Голобородко рассказал об электрооборудовании как части комплектной поставки машины, за разработку которой отвечало бюро электропривода и автоматики (БЭА): «Все электрооборудование было изготовлено и спроектировано отечественными производителями в Донецкой, Харьковской, Днепропетровской и Запорожской областях».

Учитывая, что данная машина безредукторная, нам понадобился высокомоментный тихоходный двигатель массой 81 т и мощностью 1800 кВт. Он управляется комплектным

тиристорным преобразователем. Чтобы снизить негативное воздействие преобразователя на питающую сеть, мы применили двенадцатипульсную мостовую схему выпрямления и установили фильтрокомпенсирующее устройство.

Снижения затрат на изготовление системы автоматического управления и защиты подъемной машины достигли за счет комбинирования цифровых микропроцессорных устройств и цепей с релейно-контакторной логикой.

Вместе с машиной поставили систему шахтной стволовой сигнализации. Она обеспечивает связь машиниста подъемной установки с персоналом в клетях и глубоко под землей на приемных площадках горизонтов».

Шахтная машина МПМН-4×4 изготавливалась в буквальном смысле всем заводом. Действовали были все цехи.

Работа кипела и в механосборочном цехе №8. Там сборкой машины руководил бригадир Сергей Николаевич Кочура. В деле проявили себя слесари механосборочных работ Руслан Белоус, Виталий Гаврильченко, Виталий Тарасюк, Дмитрий Тихоненко, Демьян Ливенцов и Андрей Лукашов. Опытная бригада С.Н. Кочуры выполнила сборку шахтной машины слаженно, быстро и качественно.

Монтажные работы МПМН-4×4 в ШУ «Покровское» начаты, а ввод в эксплуатацию запланирован на начало октября.

К сотрудничеству с нами в Покровске открыты, а новое шахтное оборудование станет подспорьем в созидательной работе во имя дальнейшего становления Донетчины.

Наталья Роянова

21 июля в режиме аудиоконференции состоялось очередное декадное совещание, на котором были подведены итоги работы предприятия за двадцать дней месяца. Анализирующий итоги двух декад президент АО Г.М. Скударь начал его с информации о карантинной обстановке.

Накануне, 20 июля, как сообщил губернатор Павел Кириленко, в области было выявлено 12 случаев заболевания, в том числе два - в Краматорске. Таким образом, количество зафиксированных заболевших в области составило 807 человек, из них 11 умерло, 484 выздоровело, 312 проходят лечение.

У нас на заводе за последние полтора месяца заболело три человека. Правда, в свои коллективы эти люди не попали, чем уберегли коллег от распространения заболевания. Возможно, этому способствует строгий противозидемический режим, который диктует блокировку пропусков заболевших и отпускни-

ков, и возвращение права попадания на рабочее место через отдел кадров.

Конечно, в этом процессе есть свои неприятности - в понедельник, 20 июля, например, у отдела кадров скопилось до 50 человек, которым нужно было разблокировать пропуска. На улице эти люди провели от двух до четырех часов, что, честно говоря, не особо мотивировало их к рабочему настроению.

Стопорят решение проблемы и сроки получения результатов сложных анализов - зачастую они приходят через 12-18 дней после сдачи.

Итак, условия игры остаются прежними: проветривание и кварцевание кабинетов, соблюдение правил личной гигиены, отказ от рукопожатий и, если слишком боитесь, - поцелуев.

Берегите себя и своих близких. Силы нам еще понадобятся, потому что конца кризису не видно.

В цехи приступили к самостоятельной работе 23 бывших подручных. Президент настоятельно рекомендовал руководителям

Держимся, двигаемся дальше...

цехов, куда пришли молодые рабочие, уделить им максимум внимания - ребятам нужно адаптироваться к традициям и реалиям коллектива, приспособиться к системе обеспечения станка инструментом, найти общий язык с наставником.

Кстати, о наставниках... Президент обладает информацией о том, что в некоторых цехах к молодым рабочим прикрепили недобросовестных наставников, которые деньги за наставничество получают, а вот обучением подопечного не особо озабочиваются. Такого, естественно, быть не должно, потому что эта молодежь - будущее завода.

В условиях кризиса первым делом страдает нагрузка станочного оборудования. Напряженная ситуация сложилась в механических цехах №№ 3, 5, 7, ме-

ханосборочном №12. По поводу запусков проводится серия совещаний, на которых уточняется возможность реализации предварительных договоренностей. Топ-менеджмент производства валков и энергетического оборудования, по крайней мере, уже видит вероятность улучшения ситуации в своих цехах.

На декадном совещании были высказаны претензии управлению строительных работ, затянувшему сроки создания фундаментов под станки, которые ждут монтажа в механосборочных цехах №№8 и 12. Помощник генерального директора по строительству С.В. Удоденко обещал, что всё будет в порядке.

Еще один пакет претензий был адресован руководителям первого механосборочного цеха, где при сборке оборудования са-

мостоятельно нарушили технологию, что привело к сбоям в отгрузке оборудования заказчику. «Менять технологию или чертеж может только специалист, который подписал документацию, а вы должны помнить, что нельзя часы ремонтировать топором», - эти слова президента были адресованы всем участвующим в декадке руководителям.

В деятельности предприятия индивидуально не бывает асфальтированных автобанов, и у руководителей дивизионов и цеховых подразделениях всегда есть простор для управленческого творчества в «разруливании» сложных ситуаций. Партнеры поставили ненадежный насос, и его необходимо срочно поменять, потому что шахтеры ждут наши комбайны. По-

ставленный на завод бракованный штамп срывает отгрузку труб. Не идут деньги, а, значит, задерживается отгрузка потребителю уникального миксера. В модельном цехе сложилась ситуация производственного конфликта - в работу идут повторяющиеся модели, что экономно, но в то же время у самих модельщиков падают показатели.

Все эти вопросы требуют срочного решения, поэтому можно сказать - сфера творчества у цеховых руководителей огромна, непредсказуема, чем и интересна. Кризис, в свою очередь, это повод приобрести эксклюзивный опыт выживания и преодоления.

Держимся, двигаемся дальше, не теряем самообладания.

Победа предпоследней пятилетки

В марте 1981-го, после XXVI съезда КПСС, стартовала одиннадцатая пятилетка, которая получила в народе нелицеприятное название «пятилетка пышных похорон».

Народу не откажешь в меткости реакции – до 1986 года в СССР погиб первый секретарь ЦК КП Белоруссии, кандидат в члены Политбюро ЦК КПСС П.М. Машеров (4 октября 1980), умерли председатель Совета министров СССР А.Н. Косыгин (18 декабря 1980), член Политбюро ЦК КПСС М.А. Сулов (25 января 1982), генеральный секретарь ЦК КПСС Л.И. Брежнев (10 ноября 1982), член Политбюро ЦК КПСС А.Я. Пельше (29 мая 1983), первый секретарь ЦК КП Узбекистана, кандидат в члены Политбюро ЦК КПСС Ш.Р. Рашидов (31 октября 1983), генеральный секретарь ЦК КПСС, председатель Верховного Совета СССР Ю.В. Андропов (13 февраля 1984), министр обороны СССР Д.Ф. Устинов (20 декабря 1984), генеральный секретарь ЦК КПСС и председатель Президиума ВС СССР К.У. Черненко (10 марта 1985).

Тут ничего не поделаешь, таковы законы жизни. Страшно было другое – зримо, ярко, под глазурию лозунгов и призывов агонизировала страна.

Партия рапортовала: до 1986-го национальный доход вырос на 16,5%; объем валовой продукции промышленности – на 20%; объем валовой продукции сельского хозяйства – на 11%.

Превалирующей в экономике стала, увы, сырьевая составляющая. В 1986-м СССР вышел на первое место в мире по добыче газа. При всем том, что во многих населенных пунктах страны газа не было, протянувшийся к западным границам газопровод Уренгой-Помарь-Ужгород (4451 км) пересек Уральский хребет и более 600 рек. Общая протяженность магистральных нефтепроводов и газопроводов и отводов от них достигла соответственно 54 тыс. км и 112 тыс. км. Завершалось строительство Байкало-Амурской магистрали (1974-1984), в инфраструктуру которой вошли ЛЭП, 1400 мостов, 2260 км железнодорожных путей.

Абсолютные цифры производили впечатление, только вот динамика роста была отрицательной. Падение темпов принимало затяжной характер. Производительность труда на советских предприятиях оставалась ниже уровня развитых стран. Если в 1966-1970 г. г. годовой прирост производительности труда составлял 6,8%, то в 1981-1985 – всего 3,1%, то есть снизился в два раза.

К тому же на мировом рынке резко упали цены на нефть – важнейший предмет советского экс-

порта. Резко сократились капиталовложения в социальную сферу. Задания одиннадцатой пятилетки (1981-1985 гг.) не были выполнены ни по одному показателю.

Пятилетка пышных похорон стала прелюдией к похоронам страны, занимавшей одну шестую часть земной суши, и предчувствие этих событий витало в воздухе – товарным дефицитом, безразличием разросшейся до невероятных размеров бюрократии, отсутствием глобальной цели, которая могла бы мотивировать большинство населения.

Жизнь любого людского объединения, будь то семья или коллектив завода, как капля воды отражает состояние окружающего мира.

НКМЗ держался. В 1981 году завод успешно справился с годовой программой по выпуску товарной и реализуемой продукции, по прибыли и себестоимости. Производительность труда выросла на 4%, почти на 10% перевыполнено задание по выпуску продукции высшей категории качества.

Как отчитывался перед новокраматорцами директор завода Е.А. Мацегора, весь прирост объема производства был получен за счет роста производительности труда, внедрения научно-технических достижений. Для пусковых объектов было изготовлено 35,7 тыс. т различного оборудования, план новой техники выполнен в объеме 30 тыс. т.

Достижением считался ввод в строй действующих десяти станков с программным управлением, модернизация 15 единиц оборудования. За пятилетку в цехах были заменены 172 морально и физически устаревших станка, введены в эксплуатацию 24 станка с числовым программным управлением, два обрабатывающих центра. Конечно, для предприятия, которое выпускало в год до 200 тыс. т малосерийного и уникального оборудования, это была капля в море.

Особой точкой боли было устаревшее заготовительное производство, которое уже не могло обеспечить должного качества литья, поковки, металлоконструкций.

В одиннадцатой пятилетке по плану техпереворужения предполагалось завершить реконструкцию кузнечно-прессового цеха №2 в связи с модернизацией прессы усилием 10 тыс. тс, ввести в действие термический цех обдирочно-термического корпуса, начать строительство и осушествить ввод в эксплуатацию первой очереди блока цехов сварных конструкций, приступить к реконструкции фасоннолитейного цеха №1. Общий объ-

ем капитальных вложений на пятилетку превышал 200 миллионов рублей.

Забегая вперед, стоит сказать, что обдирочно-термический корпус термического цеха ввели в эксплуатацию только в 1989 году, здесь же разместили и сварочный участок – в ЦМК площадей катастрофически не хватало, а с новым блоком цехов металлоконструкций как-то не получилось. Реконструкция ФЛЦ-1 была конфликтной. Хотя металлурги накануне своего профессионального праздника в 1987 году отчитались, что за полтора прошедших года двенадцатой пятилетки в техническое перевооруже-



ние металлургических цехов вложено более 9,2 млн. руб., у работников ФЛЦ-1 были серьезные претензии к качеству и эффективности нововведений – поточной комплексномеханизированной линии импульсной формовки и к состоянию смесеприготовительного отделения.

На 1 июня 1988 года, т.е. через 13 лет после объявления широкомасштабной реконструкции предприятия, на заводе числилось 35 объектов незавершенного строительства.

Прием комплексной реконструкции был продемонстрирован разве что в кузнечно-прессовом цехе №2, которым руководил тогда Г.М. Скударь. Этот процесс настолько запомнился тогдашнему начальнику цеха, что вспоминает он его и через 38 лет, будучи уже президентом компании.

Необходимость реконструкции в КПЦ-2 была продиктована, прежде всего, необходимостью замены «десятки» – прессы ветерана с богатой и во многом героической историей.

К началу восьмидесятых из «десятки» выжали всё.

Потребность в поковках была столь велика, что ее останавливали на ремонт всего лишь на восемь часов в неделю. Это жестокий режим даже для такого выносливого агрегата, и «десятка» начала сбывать, резко снизилась точность поковки, в цехе грудами лежали бракованные заготовки. В те годы даже Госстандарт СССР позволял иметь поверхностные дефекты – их потом вырубали и заваривали. Но все это значительно увеличивало себестоимость поковки и влияло на надежность деталей. Поэтому реконструкция была необходима, но останавливать уникальный пресс на долгосрочный ремонт в

НКМЗ» Тамара Петрова.

Для начала коллективу цеха предстояло подготовить место и фундамент для прессы, манипулятора и насосной станции. Мало того, прессовщикам необходимо было запастись поковками на год и отковать детали преемника, в том числе и такие крупные, как траверса и станина. Из девяти с половиной месяцев, отпущенных на остановку прессы, на эти цели ушла треть.

Прессовщикам предстояло в первую очередь соорудить насосно-аккумуляторную станцию (НАС) с 18 насосами, аккумуляторной станцией из 20 воздушных баллонов на 320 атм., гидравлическим компрессором на 600 атм.; заменить подкрановые балки; реконстру-

многотонной «бабой», но стены были непоколебимы. Строившие здание пленные немцы умели делать свое дело. И разрушение стен заняло значительно больше времени, чем предполагалось.

И кто, к примеру, мог знать, что старый фундамент прессы разрушить не удастся? Он устоял. И анкерные болты в том числе, на которые и пришлось ставить новый пресс.

«Обстановка в цехе была незабываемой, – вспоминал впоследствии заместитель начальника цеха А.И. Сотниченко. – Взрывали фундамент рядом с прессом, бурили шурфы под закладку динамита, останавливали на время пресс, вводили людей в укрытие, закладывали заряд, взрывали. Потом часть рабочих убирала осколки бетона, вывозила их, а другие продолжали работать на прессе. Прокладывали новый железнодорожный путь и «перетягивали» туда лафеты, чтобы сделать твердое покрытие и отремонтировать старое железнодорожное полотно.

На маленьком пятячке цеха одновременно работало до 500 человек, в реконструкции участвовали 25 строительных подрядных организаций. Таскали бетон, делали железобетон, укладывали арматуру, и это в действующем производстве, где пламенем дышали многотонные поковки, ухали молоты, летели искры. Понятие «рабочая смена» во время реконструкции стало растяжимым.

Как рассказывал заместитель директора по капитальному строительству и реконструкции Л.Б. Нейштадт, в министерстве их горячую точку называли тихой стройкой, разбирали конфликтные ситуации здесь не приходилось. И в этом огромная заслуга главного инженера завода В.А. Александрова, умеющего из нитей взаимодействий связать прочную основу стройки, и его заместителя Л.П. Ещенко, который при составлении графика учел всё, даже казавшиеся маловажными, нюансы.

Начальник КПЦ-2 Г.М. Скударь, который в то время дневал и ночевал в цехе, подчеркивал, что успех реконструкции был предрешен, прежде всего, тем, что руководили ею неординарные личности: Валентин Александрович Александров, Сергей Прокофьевич Яковец, Леонид Петрович Ещенко, Лев Борисович Нейштадт, Алексей Иванович Сотниченко и ряд других руководителей. Каждый на своем месте, но одинаково грамотно, ответственно и патриотично.

В прошлом году на смену ветерану с 37-летним стажем пришел новый пресс, а вернее, АКК-12000/120. Реконструкция на этот раз заняла пять месяцев.

ировать одну из термических печей; отремонтировать оба крана, обеспечить место для НАС; манипулятора по отрубке прибылей, демонтировать старый фундамент и создать два новых под пресс и манипулятор.

Как рассказывал заместитель начальника цеха А.И. Сотниченко, новый руководитель КПЦ-2, а им был 39-летний Г.М. Скударь, пересмотрел техническое задание и внес свои коррективы, согласно которым необходимо было менять лафетный путь и делать твердое покрытие на шестом пролете. И вообще, практически все шесть пролетов были намечены к реконструкции.

«Цех представлял собой довольно убогое зрелище, все было разбито и разрушено. Здесь десятилетиями оседала пыль, нога в ней утопала по щиколотку, а лафетный путь был зоной технической опасности, – говорил по этому поводу Г.М. Скударь. – Необходимо было придать цеху новый облик».

Трудно было не только строить, но и ломать. Стены бытовки цеха были подобны крепости. Кран сотни раз с размаха ударял

Дети пишут о войне

В апреле-мае управление образования и центр внешкольной работы объявили среди городской детворы конкурс «Страницы истории», посвященный 75-летию Великой Победы.

Поддержку этому начинанию оказал председатель правления АО НКМЗ, генеральный директор предприятия Г.С. Суков.

В конкурсе участвовали эссе, рисунки и плакаты, тематические фотографии. Итоги должны были подвести сразу после знаменательной даты. Однако в режиме карантина провести праздник юных краеведов, фотографов, художников не получилось. Итоги были подведены позднее, и мы их публиковали.

Дети постарались наславу. Они изучили историю своих семей, расспросили родственников о том, через какие испытания тем пришлось пройти во время самой страшной войны XX века, написали трогательные эссе, нарисовали запоминающиеся картины.

Работы детворы под шифрами инициаторы конкурса выкладывали в Фейсбуке, и среди них много классных, оригинальных, трогательных, душу фотографий, рисунков, эссе.

Мы хотим познакомить вас с отрывками из некоторых работ.

ВОСКРЕСЕНЬЕ

...Польско-советская граница. 22 июня 1941 год. Рассвет. Воскресенье. Старшему сержанту товарищу Малиновскому не спалось. «Надо бы обойти посты, проверить часовых», - подумал Андрей Иванович и, намотав наскоро портянки, вышел из казармы. Утренняя прохлада пахла ему в лицо. Была не его смена, но он часто видел, как такие же сержанты, как он, просыпали свои смены. Доносить он не любил, поэтому его можно было увидеть на обходе не в свою смену.

Обойдя все посты, он присел под деревянный грибок-зонтик - перемотать портянки. Земля под ногами неожиданно загудела, в небе появились вражеские самолеты, и на землю полился смертельный дождь. На глазах была разбомблена его казарма, из нее полетели руки и ноги. За считанные минуты всё оказалось в огне, были уничтожены все казармы, разбит штаб управления. Многие командиры были убиты. Старшего сержанта Малиновского спасло чудо, он даже не был ранен.

После налета попытались восстановить связь - с некоторыми приграничными частями это удалось. Отовсюду стали подтягиваться ошелом-

ленные солдаты. В общей сложности набралось несколько тысяч человек.

О положении в стране не было никакой информации. Никто ничего не понимал. Связь с управлением была потеряна. Приняли решение отступить назад - вглубь страны. По пути встречались выжженные деревни. При переходе через реку самообразовавшаяся часть подверглась очередному авианалету. Бомбы сыпались людям прямо на головы, не смолкали пулеметные очереди. На противоположный берег живыми добрались только 1200 человек. «Переплыл реку, я бросился бежать через поле. Должно быть рядом была деревня, потому что в поле паслись лошади. Я совсем запыхался и остановился перевести дух. Рядом со мной стоял прекрасный жеребец. Взглянув на него, я насторожился, из его глаз без остановки текли слезы - вся морда была залита слезами. Я обошел его со стороны и невольно ужаснулся - у лошади не было задней ноги, ее оторвало при взрыве. Не помню, как выхватил пистолет и выстрелил в упор. Я не мог видеть, как мучается бедное животное».

Дедушка был дважды ранен: обе пули прошли навылет. Я помню эти впадины на старческом, но еще крепком теле: одна пуля прострелила руку между кистью и локтем, но не задела кость. Второе ранение пришлось в район ребер, пуля тоже прошла навылет, совершенно не задев жизненно важные органы.

Дальше разделились на отряды и, минуя населенные пункты, разошлись каждый в свою сторону. «Мы шли пять суток подряд, именно тогда я научился спать на ногах. Шли через леса и болота, и днем, и ночью. Без остановок... - вспоминал дедушка. - Я помню, как осторожно ступал по болотной топи, прощупывая каждый шаг. Очень много ребят не вышли из тех болот, особенно ночью, помочь им не было никакой возможности». Он видел сны наяву, сколько всего вспомнилось и передумалось за эти пять бессонных суток...

ИХ ХОТЕЛИ РАССТРЕЛЯТЬ

Война... Написала це слово та жажнулася. У серці моєї бабусі це слово - незагоєна рана, це - обірвані мрії, сподівання...

Вона пам'ятає, як її матір Настю з маленькою дитиною на руках хотіли розстріляти за те, що взяла трохи збіжжя, щоб прогодувати сім'ю. Фашисти поставили їх до стіни та дістали автомати. Надія на порятунок згасла. Але прабабуся не опускала голову, не відверталася. Вона міцно притиснула дітей до себе та сміливо поглянула у вічі кожному німецькому солдату. Диво, але фаши-

сти відпустили її. Мабуть, за сміливість та рішучість.

Бабуся ковтає слози. Тремтячими руками дістає фотографію свого батька Захар'єва Івана Степановича - статного, чорнобрового красеня. Він нагороджений двома орденами та п'ятьма медалями. Багато разів був поранений та контужений. Про нього відомо так мало...

Дідусь, сповнений смутку та болю, також розповів мені про своїх рідних. «Твоя прабабуся Ольга Захарівна була головою зоотехнічного загону та відповідала за евакуацію всього колгоспного гурту худоби, її чоловік Яким Дмитрович гнав колгоспну техніку до Казахстану. Після війни вони залишилися живі».

Дідусь та бабуся згадують мало фактів із життя своїх рідних, адже були ще зовсім малими дітьми. Все, що закарбувалося в їх пам'яті, - це чорні від попелу дерева та суцільні зграї риби. Багато років сплило, та їх біль не вщухає. Я бачу це у їх сумних очах.

В ВИХРЕ БОЛІ І СТРАДАНИЙ

В кожному город, дом, семью, в память каждого, жившего в далеком 1941 году война ворвалась нежданым вихрем боли и страданий. Каждый встретил войну по-своему, но для всех она была одинаково жестокой.

Для моей прабабушки, Поляковой Инны Максимовны из Славянска, война началась вступлением немецкой армии в родной город. Пятнадцатилетняя девочка прошла все тяготы жизни в оккупации. Через два года советские войска вошли в город, но бои за него не прекращались. В феврале 1943 г. произошло событие, которое моя прабабушка всегда считала самым страшным за все военное время.

Одно из подразделений нашей армии расквартировалось в Славянске. В доме Поляковых остановился совсем еще молодой солдат Николай Чайка. «Он писал письмо своей маме, - вспоминает Инна Максимовна. - Доброе письмо о том, что все хорошо, что он жив и здоров. За этим занятием и застал его налет вражеских самолетов».

Инна, ее родители и младший брат Толя прятались в доме под кроватью, когда во дворе взорвалась бомба. В доме была большая библиотека, и именно книги спасли людей, держав осколки бомбы. Не спасли они лишь молодого солдата, так и не успевшего дописать письмо. «И как осколок залетел в его комнату, - до сих пор не может понять Инна Максимовна, - ведь она была с



другой стороны дома?.. А письмо дописывал командир...», - добавляет она, и слезы невольно наворачиваются на глаза, и голос срывается, и кажется, что боль от воспоминания переливается в тебя самого.

От войны не стоит ждать пощады. Нет у нее предела в жестокости. И Инна Максимовна знала это как никто другой. В 43-м, когда наши освободили Славянск, фашисты при отступлении угнали мою прабабушку и шестилетнего Толю в австрийский лагерь «Эшцесфельд». Девочку разлучили с матерью, оставшейся в Славянске и долгое время следовавшей за фронтом в поисках детей. Инна Максимовна должна была заметить мать младшему брату. В лагере ее определили на подсобные работы в

цех. Что делала в цехе, она до сих пор не знает: «Детали какие-то, а целого мы не видели, да и в другие цехи нас не пускали». Не об этом думала тогда девочка - заботилась о брате. «Бывало, гудит сирена - предупреждение о воздушной атаке - и все бегут в бункера, в укрытия, а я - в бараки, к Толечке». Вот так и бегала под падающими снарядами, бежала, уставшая после работы, проявляя необычное мужество и какой-то удивительный врожденный талант материнства.

В 45-м фашисты отступали все дальше на запад, угоняя с собой пленных. Только чудо задержало Инну и Толю в Австрии, где они дождались нашу армию. Но особой радости от освобождения не было: не давала по-

кая мысль о маме. В Славянск возвратились в мае. «Когда я вошла в дом, мама была в комнате. Помню, стояла она в вышитой, повеетшавшей за годы войны украинской сорочке и грубой холщовой юбке. Другой одежды не было, всё разграбили. И показалось мне, что я большая-большая, а дом совсем крошечный, и окна низкие». Наверное, именно этой встречей с мамой и закончилась война для моей прабабушки.

Исчезает, уходит от нас поколение сороковых - великое, величественное в своем терпении и мужестве поколение. Люди-загадки, живые легенды говорят с нами, пытаются передать свой опыт, раскрыть тайну своей стойкости. А слышим ли мы?..

РЕКЛАМА, ОБЪЯВЛЕНИЯ

● Административно-хозяйственное управление ЧАО «НКМЗ» объявляет о продаже (возможна сдача в аренду) следующих объектов:

-гостиница «Индустрия» общей площадью 3305,1 м² (г. Краматорск Донецкой обл., ул. Катеринича, 2);

-часть детского сада капитального типа общей площадью 864,3 м² (г. Краматорск Донецкой обл., ул. М. Примаченко (ранее Гв.-Кантемировцев), 1А.

Справки по телефонам: 6-56-95, 6-56-96, (095) 472-64-71.

НКМЗ НОВОКРАМАТОРСЬКИЙ МАШИНОБУДІВНИЙ ЗАВОД

УВАГА!

У зв'язку із нагальною потребою Новокраматорський машинобудівний завод запрошує для працевлаштування на підприємство працівників:

<ul style="list-style-type: none"> - токар; - токар- карусельник; - токар-розточувальник; - слесар із складання металевих конструкцій; - слесар механоскладальних робіт; 	<ul style="list-style-type: none"> - модельник; - майстер з ремонту електрообладнання; - майстер виробничої дільниці; - майстер з ремонту устаткування.
---	---

Бажаючи отримати професію:

<ul style="list-style-type: none"> - верстатника широкого профілю; - модельника; 	<ul style="list-style-type: none"> - слесаря зі складання металевих конструкцій.
--	---

стаття професіоналами в галузі металообробки надається можливість навчання без відриву від виробництва в кращих в Україні навчальних класах підприємства. Заробітна плата в залежності від кваліфікації становить від 8000 до 40000 гривень.

Звертатися до відділу кадрів НКМЗ, м. Краматорськ, вул. Маяковського, 4, кабінети № 7, № 8 і № 3.
Контактні телефони: (0626) 47-82-43, 47-85-47, (050) 444-2014.
E-mail: tselnik@nkmz.donetsk.ua



nkmz.com

● Агентство «Агнеса» надає послуги сиделки (в лікарні та вдома у замовника), няні, уборки квартир і домів, мойки вікон.

Сотрудникам НКМЗ скидка 3% по пред'явленню пропуску.
Телефони: 066-209-69-36; 093-726-20-44.

● Кушпо гараж в Соцгороді. Звонить: 095-120-86-56.