



ВЕСТНИК НКМЗ

Основана
11 августа 1934 года

№12 (10 046) пятница, 16 июля 2021 года

● Юбилей

ТОЛЬКО К ВЕРШИНАМ!

**В канун Дня металлурга технологической службе –
отделу главного металлурга НКМЗ - исполняется 75 лет**

История отдела главного металлурга, как и всей заводской металлургии, неотделима от истории НКМЗ и уходит корнями в годы, предшествующие пуску завода. Строительство НКМЗ началось в 1929 году с заготовительных цехов. Параллельно проводилась подготовка специалистов всех уровней, в том числе и для будущей центральной заводской лаборатории. Инженеры-исследователи, лаборанты проходили стажировку на СКМЗ, на предприятиях Харькова, Сум, Ленинграда.

В процессе строительства завода, а также в производственной деятельности уже введенных в эксплуатацию новых цехов, требовались механические испытания и определение химсостава поступающих на предприятие материалов и выпускаемой продукции. По мере развития производства также нужно было выполнять исследования по разработке технологических процессов и обеспечению качества готовых изделий.

Начиная с 1931 года, ведущая роль в формировании групп специалистов металлургии принадлежала первоначально заводу, главному металлургу М.В. Липову, а позднее – его преемнику А.В. Нагорному. С января 1934 года в самостоятельную службу выделилась центральная заводская лаборатория (ЦЗЛ), которую возглавил Ю.М. Бунаков. Он внес большой вклад в развитие экспресс-лабораторий в ФЛЦ и ЧЛЦ, а также в создание при ЦЗЛ лаборатории механических испытаний, металлографической, формовочной, литейной лабораторий и лаборатории контрольно-измерительных приборов (КИП).

В 1932 г. были сданы в эксплуатацию модельный и чугунолитейный цеха, в сталелитейном цехе заканчивался монтаж печей, прессово-молотовый цех готовился к пуску. Производствен-

ные заказы НКМЗ выполнял еще до своего пуска. Так, в июле 1933 вторая мартеновская печь выдала первые 65 т металла. Мемориальную доску, отлитую из первой стали, металлурги вмуровали в фундамент строящегося тогда прессового цеха.

готовлены уникальные детали и машины. В чугунолитейном цехе №1 впервые в СССР заформована и отлита нижняя часть 80-тонного патрубка для турбины мощностью 50 кВт, которая предназначалась Харьковскому турбогенераторному за-

воду. Новокраматорцы также отправили заказчи-

кам шабот весом 120 тонн, два рольганга, ножницы, валки, другие детали и машины, заготовки для которых изготовили металлурги нового завода. В 1935 г. важнейшими из продукции НКМЗ стали слябинг и широкополосный прокатный стан для металлургического завода Запорожсталь. Были отлиты рамы, подушки горизонтальной клетки, шесть станин черновых клетей весом по 82 тонны каждая, откованы ролики рольгангов. Новокраматорцы изготовили самую крупную отливку в Европе – станину ножниц слябина, для которой залили 187 тонн жидкой стали. Это был огромный успех, ведь даже на заводах Крупна (Германия) не изготавливали фасонные отливки весом больше 100 тонн.

Для металлургов всегда остро стоял вопрос о качестве продукции, которое тесно связано с правильно выбранным техпроцессом и его исполнением. Показателем пример кузнецов. Они понимали, что одна из главных причин брака по трещинам – неправильный нагрев заготовок. Руководители прессового цеха вместе с главным металлургом завода А.В. Нагорным разработали новый режим нагрева. Новшество внедрила бригада нагревальщиков под руководством И.И. Шкурко. Это позволило освоить ковку качественных легированных сталей.

Когда началась война, тысячи трудящихся завода пошли на фронт. Те, кто остался, не уходили

домой, не выполнив задания. К молотам, печам и станкам становились женщины, выпускники школ.

10 октября 1941 г. завод был остановлен, значительная часть оборудования и специалистов эвакуирована. За два года мрачного лихолетья войны и фашистской оккупации Краматорска НКМЗ был превращен в груды развалин и металлолома. После освобождения города в сентябре 1943 г. ни один из цехов не был способен выдавать продукцию.

21 сентября 1943 г. Госкомитет обороны СССР принял постановление о срочном восстановлении НКМЗ. Так, в октябре 1943 г. был снова запущен модельный цех, а еще спустя полмесяца получен первый чугун из восстановленной вагранки. Вернулись в строй мощные парогидравлические прессы, печное хозяйство.



Пришедшие с войны вчерашние фронтовики пополняли ряды специалистов технологических служб. Это начальник бюро чугуночного и цветного литья А.С. Авсюкевич, заведующий лабораторией жаропрочных сплавов и материалов М.А. Акулинин, заведующий термической лабораторией В.А. Блом, ведущий инженер бюро кузнечно-прессового производства В.М. Дехнич,

начальник лаборатории металловедения А.И. Кондрашев, начальник бюро материальных нормативов Ф.И. Крупин, начальник рентгеновской лаборатории Г.П. Жуков. Это неполный список фронтовиков – участников послевоенного восстановления НКМЗ. Они поднимали заводскую металлургию из развалин и металлолома, выводили на новый уровень.

Первоначально группы специалистов, руководимые главным металлургом, размещались в отдельных цехах: фасонно-литейном, кузнечном, прессовом. Но в результате стремления металлургов к дальнейшему развитию, повышению качества и эффективности выполняемой работы, к улучшению организации труда было принято решение объединить их в один мозговой центр. И в 1946 году под руководством главного металлурга М.И. Яхненко на базе всех этих служб был организован отдел главного металлурга. Вначале он располагался в бытовых помещениях КПЦ-1, а с 1957 года – в здании ЦЗЛ.

К 1952 году численность специалистов в отделе главного металлурга составляла 70 человек. Порядка 10 из них были инженеры, остальные – выпускники Краматорского маштехникума и специалисты-практики, сыгравшие важную роль в передаче опыта и знаний молодым. Дух новаторства, постоянное стремление к совершенствованию и неутомимое движение вперед – именно эти качества в полной мере были присущи созданному коллективу.

Можно без преувеличения сказать, что участие в восстановлении разрушенного войной металлургического завода Запорожсталь стало для всех новокраматорцев, и в том числе для металлургов, экзаменом по возрождению своего завода и творческому отношению к труду. Литейщики успешно осуществили замену стальных отливок на отливки из модифицированного и высокопрочного чугуна. В кузнечно-прессовом цехе №2 из отходов металла, обычно образующихся при изготовлении крупных поковок и прежде отправлявшихся на переплавку, теперь ко-



28 сентября 1934 года состоялся официальный пуск Новокраматорского машиностроительного завода. К этому историческому событию на предприятии были из-

готовлены уникальные детали и машины. В чугунолитейном цехе №1 впервые в СССР заформована и отлита нижняя часть 80-тонного патрубка для турбины мощностью 50 кВт, которая предназначалась Харьковскому турбогенераторному за-



вали мелкие шестерни, фланцы, шары для углеродных мельниц.

В годы первой послевоенной пятилетки перед НКМЗ была поставлена задача – в самые короткие сроки организовать и освоить выпуск прокатных валков для производства холоднокатаного листа. Американские фирмы, владевшие секретом производства валков холодной прокатки, выставили на них и на другое прокатное оборудование баснословную цену.

Наибольшие трудности при изготовлении этих важных деталей были вызваны необходимостью получения высокой твердости их поверхностного слоя (90-95 единиц по Шору). При этом глубина активного закаленного слоя должна была быть не ниже 5% величины радиуса вала. Наряду с этим нужно было обеспечить и достаточную степень пластичности его сердцевины.

Под руководством зам. главного металлурга В.Р. Вальдмана специалисты отдела провели огромную работу по всестороннему и глубокому исследованию свойств сталей различных марок, и в итоге был найден наиболее рациональный химический состав металла для валков.

Это стало очередной победой металлургов НКМЗ. Изготовленные на заводе валки, прокатав почти по 30 тысяч тонн листа, во многом превосходили валки прославившихся американских фирм. Новокраматорцам удалось разрушить монополию американской корпорации United Corporation.

Развитие технологии производства валков продолжается и в наши дни. Применение дифференцированной термообработки опорных и рабочих валков холодной прокатки позволяет нам и сегодня иметь значительные конкурентные преимущества, благодаря чему НКМЗ является постоянным поставщиком валковой продукции для металлургических предприятий мира.

Трудными и напряженными были годы освоения заводом производства тяжеловесных заготовок. Нужно было разработать и внедрить технологию изготовления уникальных отливок, решить проблемы резкого сокращения продолжительности производственного цикла при выполнении важных заказов на чугунное и стальное литье, но главное – найти пути улучшения качества основной мартеновской стали.

Для достижения этих целей коллектив металлургов начал освоение технологии вакуумирования крупных стальных слитков в процессе разливки. Много труда в освоение этого сложного процесса вложил кол-

лектив организованной в 1953 году, металлургической лаборатории во главе с А.В. Лифановой. Сама жизнь подсказала необходимость внедрения этой технологии: из-за брака выплавляемой стали новокраматорцы несли большие потери. Уже с первых дней организации лаборатории ее специалисты приступили к упорядочению технологических процессов выплавки и разлива металла. Они активно участвовали в освоении производства жаропрочных сталей, в создании на НКМЗ вакуумной установки и в последующем освоении разлива жаропрочных сталей под вакуумом.

В 1956 году наш завод совместно с НПО «ЦНИИТМАШ» внедрил в производство новую технологию изготовления баллонов и валов из полых слитков. Отковка баллонов теперь выполнялась почти вдвое быстрее, а вес слитков был снижен на 10%. Как по структуре, так и по механическим свойствам они полностью удовлетворяли требованиям технических условий. Из полого слитка был изготовлен вал турбины для Куйбышевской ГЭС. Экономика металла на одном таком валу составила 30 тонн. Внедрение в производство поковок из полых слитков обеспечило заводу значительное сокращение продолжительности цикла их изготовления.

Большое достижение металлургов – освоение поверхностной закалки валков холодной прокатки токами промышленной частоты на установке ТПЧ. Прежде эти валки подвергались объемной закалке. Новый метод помог сократить продолжительность их закалки в 10-12 раз.



Особую роль в развитии термообработки на НКМЗ сыграла В.Н. Тарасова. Работая на заводе с 1952 по 1983 гг. (с 1970 по 1983 гг. начальником термического бюро ОГМет), она была инициативным и высокопрофессиональным специалистом, в совершенстве владела теорией и практикой упрочнения уникальных деталей при помощи термообработки. Валентина Николаевна принимала участие в создании пресов усилителем 75000 т для Куйбышевского и Верхнесалдинского МК, прессы ус. 65000 т для Франции, в освоении технологии изготовления уникальных валов для Красноярской, Сталинградской, Братской, Камской ГЭС. Под руководством В.Н.

Тарасовой разработано и внедрено немало прогрессивных техпроцессов. Ее называли «термистом от Бога». Имея ряд изобретений, активный рационализатор-стотысячник, Валентина Николаевна удостоена медали «За доблестный труд». Она также была депутатом горсовета четырех созывов (1965-1973 гг.), а после выхода на пенсию около 20 лет – заместителем председателя заводской организации ветеранов.

К началу 70-х годов прошлого столетия отдел главного металлурга вырос в крупную структурную единицу завода общей численностью около 300 человек, в его состав входило 17 бюро. А спустя еще 15-20 лет численность ОГМет достигла 400 человек.

Одним из значимых событий в истории НКМЗ было освоение и внедрение технологии электрошлакового переплава (ЭШП). Техпроцесс получения стали высочайшего качества, созданный в Институте электросварки им. Е.О. Патона в 1958 г., быстро распространялся по миру, благодаря лицензиям на технологию и оборудование. Но его освоение и внедрение в промышленное производство проходило на заводе «Днепрогоспечаль» (Запорожье) и на НКМЗ. Потребность в «чистой», или как ее называли «деликатесной», стали росла большими темпами, прежде всего, в оборонной промышленности и в энергетическом машиностроении СССР. Поэтому для выпуска заготовок по технологии ЭШП в 1979-1983 гг. на НКМЗ был построен современный электрошлакоплавильный цех (ЭСЦ) с уникальным по тем временам оборудованием. Продолжая сотрудничать с Институтом электросварки им. Е.О. Патона, новокраматорцы в 1999 г. запустили в ЭСЦ созданное на НКМЗ оборудование и внедрили технологию электрошлаковой наплавки жидким металлом композитных рабочих валков горячей прокатки. А уже в 2001 г. в этом же цехе введено новое оборудование, на котором по данной уникальной технологии – наплавкой жидким металлом – впервые в мире был изготовлен опорный композитный валок!

Большой вклад в реализацию этого процесса внесли – основатель лаборатории электрошлакового переплава к.т.н. А.И. Боровко, начальник ЭСЦ О.В. Свиридов, инженер-исследователь А.С. Волков, начальник лаборатории жаропрочных сплавов и материалов Б.Д. Иоффе.

Сегодня известны имена 13 главных металлургов, возглавлявших отдел в различные годы.

Особо значимую роль в развитии заводской металлургии сыграл Григорий

ТОЛЬКО К ВЕРШИНАМ!



Анатьевич Чередник, руководивший отделом в 1979-1994 гг. Прежде он работал мастером стержневого участка ЧЛЦ, зам. начальника ЧЛЦ по производству, начальником бюро чугунного и цветного литья ОГМет, начальником ЧЛЦ. После того как Г.А. Чередник навел порядок в производстве ЧЛЦ, в 1979 г. он был назначен главным металлургом.

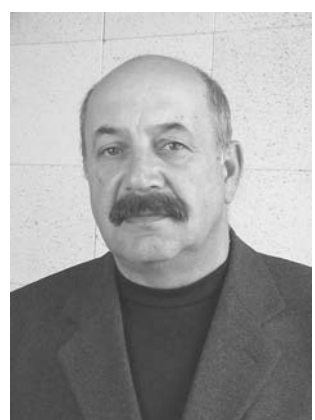
За годы его руководства отделом в цехах металлургического производства была проведена серьезная реконструкция. В ФЛЦ-1 внедрены переносные установки для производства жидких самотвердеющих смесей, импульсная линия по изготовлению стержней. Введен в строй ЭСПЦ, в котором были сооружены две электропечи производительностью 12,5 т. В КПЦ-2 взамен устаревшего прессы усилием 10000 тс установлен новый гидравлический пресс марки НКМЗ и кодовый манипулятор фирмы Davy-Levy грузоподъемностью 120 т. В КПЦ-1 были заменены кодовые и штамповочные прессы, создан участок и освоен техпроцесс получения деталей методом порошковой металлургии, внедрен техпроцесс получения литья методом импульсной формовки. В мартеновском цехе полностью заменено крановое оборудование и подкрановые балки.

В модельном производстве Г.А. Чередник совместно с начальником модельного цеха В.Ф. Микулиным внедрили модельные комплекты и универсальные сборные ящики, что произвело настоящую революцию в экономии леса. За внедрение этого новшества они были награждены Золотой медалью ВДНХ СССР.

Григорий Анатьевич также награжден орденом «Знак Почета», отмечен знаками «Победитель соцсоревнования МТ и ТМ СССР» и «Ударник XI пятилетки»; удостоен Грамоты Президиума Верховного Совета УССР. Ему присвоены звания: «Заслуженный металлург Украины» и «Ветеран труда НКМЗ». Г.А. Чередник возглавлял отдел главного металлурга практически 16 лет. За это время подразделению также были присвоены звания: имени 60-летия СССР и имени 50-летия НКМЗ. Он сумел уверенно провести ОГМет и цехи металлургического производства сквозь рубежи эпох до

вступления завода в рыночные отношения уже в независимой Украине.

Чтобы после распада СССР удержаться «на плаву», НКМЗ должен был выпускать продукцию повышенного качества, конкурентоспособную на мировом рынке. Для этого требовались новые технологии и современное оборудование. Масштабное техперевооружение в металлургии завода стартовало с мартеновского цеха, где в 1997 году была введена в эксплуатацию установка внепечной обработки стали ковш-печь (УКП), обеспечившая выплавку более качественной стали.



С 1994 по 1997 год отдел главного металлурга возглавлял Владимир Борисович Шабанов.

Он начинал мастером, затем был начальником плавильного участка ЧЛЦ, зам. главного металлурга, зам. директора заготовительного производства по КПО и порошковой металлургии, зам. директора по литейному и модельному производству, начальником мартеновского цеха. После должности главного металлурга Владимира Борисовича с 1997 по 2005 гг. занимал должность главного инженера металлургического производства. Ему присвоены звания «Ветеран труда НКМЗ» и «Заслуженный металлург Украины».

Будучи высококвалифицированным специалистом с большим опытом работы в производстве и с хорошей научной подготовкой, В.Б. Шабанов проявил себя и умелым руководителем. Под его руководством и при его непосредственном участии в 2000 г. в мартеновском цехе была сдана в эксплуатацию первая на Украине установка глубокого вакуумирования стали. Получение качественной стали с четко заданным химсоставом и требуемыми характеристиками открыло для нашего предприятия новые рынки сбыта продукции, к которой предъявлялись самые высокие требования. Впервые заказчиками энергетического оборудования, оборудования гидросооружений и валков марки НКМЗ стали фирмы Голландии, Румынии, Китая, Индии, Пакистана.

В период 1997-2004 гг. главным металлургом был Олег Витальевич Свиридов. Работая вначале старшим инженером-ис-



следователем лаборатории электрошлакового переплава, он проводил научно-исследовательскую работу по освоению и внедрению ЭШП-слитков прямоугольного сечения, по снижению содержания водорода в металле ЭШП, освоению производства лито-кованных валков прокатных станов. С 1979 О.В. Свиридов – зам. начальника электросталеплавильного цеха (ЭСЦ), с 1982 – зав. лабораторией ЭШП НИОМет, с 1993 г. – начальник ЭСПЦ, в 2004 году – главный инженер металлургического производства. Олег Витальевич – соавтор 20 авторских свидетельств и 25 публикаций в научно-технических изданиях, имеет звание «Заслуженный металлург Украины».

Именно под активным руководством О.В. Свиридова на заводе началось промышленное внедрение новых слитков с уменьшенной приливной частью. Тогда в ОГМет был поистине «жаркий период»: специалисты отдела взялись за разработку новых кузнечных слитков с повышенным выходом годного металла. Важно было не только минимизировать ливкацию в осевой и приливной частях слитка, но и максимально снизить припуски на поковках, а значит, принципиально изменить технологиюковки. Был создан новый парк универсальной сталеплавильной оснастки. Внедрение комплекса мероприятий позволило тогда уменьшить массы прибылей в 2-2,5 раза и увеличить выход годного на 10-15%.

Закрепление НКМЗ на новых рынках стало возможным благодаря конкурентной цене выпускаемой продукции, которая, прежде всего, обеспечивалась снижением металлоемкости металлургических заготовок.



В 2004 году главным металлургом был назначен Владимир Фе-

дорович Шумаков.

Проработав в ФЛЦ-1 старшим мастером, зам. начальника по производству, в 2001 году В.Ф. Шумаков возглавил ФЛЦ-2. За короткий период этот цех стал передовым коллективом, выполняющим все основные показатели хозяйственной деятельности.

Энергичный и инициативный, В.Ф. Шумаков умел эффективно спланировать и организовать работу, был готов принять грамотное решение и взять на себя ответственность при решении острых производственных вопросов. В 2006 году с целью повышения эффективности работы мартеновского цеха он совмещал работу в должности главного металлурга с обязанностями начальника этого цеха. И это был горячий период упорной борьбы за качество металла.

Важное событие произошло на НКМЗ в 2008 году. В самый разгар мирового кризиса на смену мартеновским печам был введен в эксплуатацию современный сталеплавильный комплекс на базе новой электродуговой печи емкостью 50 т. В его создании приняли участие конструкторские, технологические, ремонтные и строительные службы НКМЗ под руководством главного инженера завода А.И. Волошина и кураторством президента АО НКМЗ Г.М. Скударя. Весомый вклад в реализацию этого проекта со стороны ОГМет помимо В.Ф. Шумакова внесли зам. главного металлурга по сталеплавильному производству В.И. Зема, ведущий инженер-исследователь И.М. Куликов.

Будучи литейщиком по призванию и лидером по характеру, В.Ф. Шумаков активизировал дальнейшую работу по повышению эффективности производства. Продолжая поиск решений, обеспечивающих увеличение выхода годного на кузнечных слитках, он также направил свои усилия и нацелил работу отдела на развитие производства литейной продукции. За период с 2012 по 2015 годы в ФЛЦ-1 была выполнена масштабная модернизация со 100% переходом на технологию фуран-процесса и регенерации отработанных смесей. Это позволило в четыре раза снизить расход свежего кварцевого песка, на 30% свежего хромитового песка, на 15% - дорогостоящей фурановой смолы и поэтапно повышать выход годного на 1-2% в год. После внедрения и развития новой технологии выход годного на стальном литье увеличился более чем на 6%. Важную роль в достижении этих результатов сыграли зам. главного металлурга по литейному производству В.М. Тимошенко, сотруд-

ники литейной лаборатории В.Я. Волокита, В.Н. Городчиков, начальник ФЛЦ -1 Р.В. Тимошенко.



Сегодня ОГМет, в котором работает 165 человек, возглавляет **Виталий Николаевич Злыгорев**. В 2016 году он исполнял обязанности главного металлурга, а в 2017 был назначен на эту должность.

Свою трудовую деятельность на НКМЗ Виталий Николаевич начинал инженером-исследователем в лаборатории прокатных валков ОГМет. Позже он работал инженером и ведущим технологом в бюро крупных прессовых поковок, в 2004 г. возглавил это бюро. С 2007 г. Виталий Николаевич был в должности зам. главного металлурга кузнечно-термического производства, руководил специалистами, которые отвечают за наиболее сложные технологические процессы в заводской металлургии - ковку и термообработку. Он участвовал в разработке и внедрении принципиально новых в мире технологий получения поковок с повышенным выходом годного и в освоении новых для завода номенклатур продукции. Виталий Николаевич курировал со стороны ОГМет строительство нового парка нагревательных и термических печей в КПЦ-2, нового участка ковочного комплекса АКК 5000/70 и реконструкцию ковочного комплекса АКК 3000/30.

О сегодняшней работе отдела В.Н. Злыгорев рассказывает нашим читателям.

- Виталий Николаевич, у возглавляемого Вами подразделения солидный возраст и богатая история. Что сегодня представляет собой отдел главного металлурга, и с какими результатами встречает свой 75-летний юбилей?

- Без преувеличения могу сказать, что сегодня металлургическое производство НКМЗ, в котором ОГМет является мозговым центром, представляет собой производственный комплекс современного уровня и уникальных возможностей. Техпереворужение, выполненное в заводской металлургии за последние 20 лет, которое курировал ОГМет, и внедренные современные технологические процессы теперь позволяют НКМЗ выполнять заказы, за которые не всегда берутся наши конкуренты. Еще несколько лет назад эти заказы были не под силу и нам.

За время обновления

металлургического дивизиона нашими предшественниками был заложен прочный фундамент, позволяющий нам двигаться только вперед. И в нынешних условиях, учитывая ситуацию на рынке и уровень производства, на который мы вышли, роль ОГМет как основного двигателя техпроцессов переоценить сложно.

Сегодня НКМЗ располагает полностью реконструированным современным и высокотехнологическим сталеплавильным цехом. Возможности его оборудования и уровень технологических процессов позволяют нам производить сталь марок широкого спектра с высокими требованиями по качеству, соответствующему мировым стандартам. Благодаря сплоченной коллективной работе работников СПЦ и инженеров-сталеплавильщиков ОГМет, внедрены современные и высокоэффективные технологические процессы, позволяющие получать слитки и литье с регламентированным содержанием водорода и примесей с минимальными затратами. Достичь таких результатов стало возможным благодаря инициативе начальника цеха А.В. Буряка и его основных помощников в лице инженерного состава: В.В. Турко, Р.Н. Коваленко, В.И. Кияница, В.А. Олейника, а также сталеваров - А.А. Щеглова, И.А. Панова и многих других.

Параллельно внедрению новых технологических процессов выполнена реконструкция и модернизация ковочного, нагревательного и термического оборудования в кузнечно-прессовом цехе. Сейчас у нас три современных ковочных комплекса: АКК 3000/30, АКК 5000/70 и АКК 12500/120. Реконструкция коснулась около 90% парка печного оборудования, в результате которой выполняется ведение режимов термообработки, обеспечивающих повышенные требования к уровню механических свойств заготовок.

За последние 10 лет в СПЦ и в КПЦ мы внедрили технологии и выполнили преобразования, которые позволили нам повысить средний выход годного на поковках на 14% (в 2010 г. этот показатель составлял 65,14%, а во II квартале 2021 г. достиг 79%). Безусловно, это снизило металлоемкость нашей продукции и повысило ее конкурентоспособность. Сегодня, в жестких экономических условиях, выход годного стал важнейшим технологическим и экономическим показателем. Теперь он не просто критерий оценки технологических расчетов, он - вектор выживания и становления технической и экономической мощи нашего завода. К слову, средний мировой показатель выхода годного, о котором металлурги говорят открыто, - 66-68%.

Достижение столь высокого уровня эффективности кузнечных процессов и возможность обеспечения технических характе-

ристик кованных заготовок реализовано прежде всего благодаря высокой активности наших производственников, а именно начальника цеха М.В. Олешко, а также работников цеха Д.В. Петриченко, С.А. Полякова, А.А. Буднова, С.В. Капюхи, А.П. Коржова, А.А. Селезнева.

Мероприятия, проводимые в литейном производстве, позволили нам подняться на новый уровень изготовления качественного уникального литья. Сегодня на стальном литье мы достигли небывалого за всю историю НКМЗ показателя выхода годного. Если в 2010 году он составлял 63,5%, то сегодня мы приблизились к 73% и надеемся, что это не предел. Добиться таких высоких результатов мы смогли, работая именно в тандеме с ФЛЦ. Активность «литейщиков» отдела при высокой инициативе начальника цеха Р.В. Тимошенко, а также ответственных его помощников: Д.Н. Коломенко, Д.В. Скупенко, Г.Н. Машкова, Д.П. Годицко, Т.С. Селищевой, позволила помимо повышения выхода годного достичь снижения затрат при производстве отливок, прежде всего, за счет кропотливого, грамотного подхода к литейной технологии, а также за счет применения альтернативных инновационных материалов.

- Какие цели металлургии ставят перед собой в обозримом будущем?

- Приоритетными направлениями для нас будут те, которые позволят максимально снизить себестоимость, повысить производительность, улучшить качество продукции и условия труда. В ближайшее время нам необходимо освоить уникальные, оригинальные технологии, требующие подготовленный интеллект для проектирования и необходимой квалификации для успешной реализации в производстве. Это и есть необходимые средства для достижения цели - занять достойное положение на рынке для нашего предприятия. А значит, помимо новых идей и их реализации сейчас важно, как никогда - становление и формирование новых профессионалов, неравнодушных к производству личностей, способных «не пройти мимо», найти, проанализировать, исправить и преумножить.

- Что Вы можете сказать о коллективе отдела главного металлурга?

- В 2016 года в коллективе ОГМет произошла резкая смена всего руководства - главного металлурга и его заместителей. При этом, практически все начальники бюро и значительная часть ведущих специалистов также обновилась. И за пять лет нам удалось не только удержать позиции, но и добиться достаточно серьезных положительных результатов в области качества и внедрения «экономных» технологий. Это заслуга команды сильных и духов, ответственных и неравнодушных к своему

делу людей, способных решать сложные производственные задачи. Такими, бесспорно, настоящими металлургами, являются мои заместители: по сталеплавильному производству А.И. Малахов; по кузнечно-термическому Я.М. Чикота; по литейному Р.А. Довженко; заместитель по новой технике и НИР, начальник ЦЗЛ А.И. Шимко. Именно эти руководители сегодня отвечают за подготовку технической документации, внедрение мероприятий по техпереворужению и повышению эффективности производства, по проведению НИР. Да и вообще, каждый день в металлургии - «горячий» во всех смыслах. И я благодарен судьбе, что мне повезло работать здесь и возглавлять такой коллектив.

Сталеплавильное производство ОГМет представлено смелыми инициативными начальниками бюро: В.И. Маликом, Д.В. Яковлевым, А.А. Павловым; ведущими специалистами, обладающими высокопрофессиональным подходом к работе: В.Н. Глинским, А.К. Карасевым, В.В. Ковалевым, М.П. Анацким, С.В. Дорофеевым и другими.

В кузнечно-термическом производстве отдела особый вклад в совершенствование технологических процессов и освоение инновационных технологийковки и термической обработки вносят: в бюро прессовых поковок - начальник бюро Л.И. Романча; ведущие технологи Д.А. Конев, Е.С. Микулина, С.К. Позднякова; технологи С.Н. Шиманская, А.В. Зверева, Е.А. Черченко; в бюро термообработки - начальник бюро Ю.М. Ковалев; ведущие технологи В.Л. Портняга, Т.С. Шутяева, технологи И.Н. Марченко, Н.И. Нагиев.

В коллективе литейного производства ОГМет хочется выделить наиболее грамотных и профессиональных специалистов, таких, как начальник бюро литейного производства С.В. Соколовский, технологов этого бюро: И.Н. Довгаль, А.В. Кинденко, М.Г. Довженко, С.В. Кияшко и А.И. Кошелеву. В коллективе бюро модельного производства самыми передовыми «модельщиками» являются начальник бюро А.В. Лисицкий и его специалисты Д.М. Королевский, Н.А.Тарачило.

Особенно хочется отметить специалистов центральной заводской лаборатории, на чьих плечах лежит кропотливая и ответственнейшая работа по организации и выполнению контроля качества продукции на нашем предприятии: зам. начальника ЦЗЛ В.Ю. Карпенко, начальника лаборатории металловедения и термической обработки Л.П. Бундюк и ведущих специалистов этой лаборатории А.И. Грачева и В.Н. Шевченко; начальника лаборатории механических испытаний С.Н. Рогового и руководителя участка подготовки образцов И.В. Славинского, начальника химико-спектральной ла-

боратории В.Н. Ромасенко и ведущих инженеров Е.А. Дубину, Т.Н. Ермоленко, Д.А. Романькова и Т.С. Позолотину, начальника литейной лаборатории Г.В. Богомаза.

- Чем живет коллектив ОГМет помимо производства?

- Для меня, как для руководителя, очень ценно, что в нашем отделе работает немало инициативных и энергичных людей, проявляющих себя не только в производственных вопросах. Команда ОГМет участвует во многих заводских спортивных и развлекательных мероприятиях: КВН, соревнованиях по плаванию, баскетболу, биатлону, настольному теннису, причем, по настольному теннису среди женщин вот уже несколько лет подряд у нас первое место.

До пандемии актив отдела своими силами регулярно организовывал яркие, запоминающиеся праздничные концерты ко Дню машиностроителя, под Новый год, к 8 Марта. В прошлом году, например, ОГМет занял первое место в конкурсе оформления новогодних елок среди цехов и отделов.

Также в прошлом году ребята создали фильм, посвященный 75-летию Победы над фашизмом. Он основан на историях жизни родственников наших сотрудников, воевавших за свою Родину. В этом году, в преддверии юбилея отдела мы собственными силами, при содействии ОМК создали видеофильм, посвященный истории ОГМет, который смогут посмотреть все желающие.

- И в завершение, Виталий Николаевич, что Вы хотите пожелать коллективу отдела главного металлурга в преддверии 75-летнего юбилея?

- Желаю крепкого здоровья, мира и процветания нам, нашему заводу, а значит, и нашим семьям, стабильного развития во всех сферах жизни. Пусть в ваших семьях всегда царит любовь, тепло, благополучие и уверенность в завтрашнем дне!

Поздравляю отдел с юбилеем, а весь коллектив металлургического производства с нашим профессиональным праздником - Днем металлурга!

Материал подготовлен специалистами ОГМет

На фото: станина первого в СССР слябинга 1100 для Запорожстали; коллектив руководителей ОГМет; ведущий инженер бюро кузнечно-прессового производства В.М. Дехнич; начальник термического бюро В.Н. Тарасова; главные металлурги Г.А. Черодник, В.Б. Шабанов, О.В. Свиридов, В.Ф. Шумаков, В.Н. Злыгорев

Новокраматорец стал «Молодым машиностроителем года»



28 июня в День Конституции Украины состоялась XVII церемония награждения победителей областного конкурса «Молодой человек года». Второй год подряд для ее проведения выбран Краматорск. В 2020 году церемония транслировалась онлайн, в 2021 площадкой для нее стала сцена на площади Мира.

Гости и лауреаты конкурса приехали со всего Донбасса. В этом году общее число поданных заявок в 20 номинациях достигло более 300. Честь своих территориальных общин, предприятий, департаментов, служб, учебных заведений защищали лучшие из лучших. Те, кого без сомнения можно называть гордостью нации в Донецкой области, это страстные в работе и исканиях, смелые в принятии решений, богатые в своей беспредельной надежде и энтузиазме. Это люди с открытыми умами, которые не остаются в стороне от благотворительности, проявляют себя в науке, политике, предпринимательстве, журналистике и отраслях экономики.

Работники Новокраматорского машиностроительного завода, для которых профессия является делом всей жизни, всегда с гордостью подают заявки на конкурс. В 2021 году управлению семьи, молодежи и массовых мероприятий национально-патриотического воспитания облгосадми-

нистрации были направлены пакеты документов четырех новокраматорцев.

Начальник лаборатории станков с ЧПУ и оборудования со сложной гидравликой отдела главного механика Александр Дыбка был номинирован как «Молодой машиностроитель года». С 2013 года новокраматорцы остаются неизменными лидерами побед в этой области. Уровень профессионализма наших коллег задает высокие стандарты в нашем городе - сердце машиностроения Донбасса. В 2021 году Александр Дыбка, благодаря своим профессиональным достижениям также завоевал для НКМЗ победу, став «Молодым машиностроителем года». Под его руководством коллектив лаборатории успешно освоил использование современных высокоточных измерительных приборов - лазерного интерферометра Renishaw и двухосевого фотоэлектрического автоколлиматора DA-400 фирмы Taylor Hobson. С их помощью работники лаборатории успешно обслуживают установленные на заводе станки с ЧПУ таких ведущих фирм-производителей, как Gleason-Phoenix, Gleason-Pfauter, Heller, SKD Blansko, Tos-Kurim и др. Александр пожелал молодежи завода, которая хочет победить в конкурсе «Молодой человек года», работать, развивать креативность, идти вперед к своей цели и немного взвешивать.

года»

В номинации «Молодой металлург года» лауреатом стал ведущий инженер-исследователь лаборатории металловедения и термообработки отдела главного металлурга Андрей Грачев. Он занимается активной аналитической работой по внедрению перспективных технологий плазменной закалки заготовок и ионно-плазменного азотирования. Благодаря этому за последние два года экономия от сокращения затрат газа и внедрения оптимизированных режимов термической обработки в производство составила более 8 млн грн. С 2013 года Андрей шесть раз занимал призовые места в конкурсе профессионального мастера, имеет девять рационализаторских предложений с общим экономическим эффектом более 10 млн грн.

Начальник бюро молодежной политики отдела обучения и адаптации персонала, заместитель председателя правления ассоциации молодежи НКМЗ Александр Краснощек стал лауреатом в номинации «Молодой волонтер года». Он является членом правления общественной организации «Беговой Краматорск», а также членом общественной организации «Здоровый выбор». В 2020 году, ко Дню святого Николая, совместно с благотворительной организацией «Каритас Краматорск» Александр организовал

всеукраинский благотворительный марафон St Nicholas party run 2020 в поддержку Дома ребенка «Антошка» и краматорчанина Евгения Ахизарова, который до последнего вел борьбу с раком. Удалось собрать 70 быстрых «никотайчиков», которые в сумме пробежали несколько сотен километров. Благодаря идее и координированию Александра благотворительный забег собрал 3500 грн на лечение Евгения Ахизарова, а для Дома ребенка «Антошка» были закуплены средства гигиены, фрукты и сладости.

В номинации «Молодой журналист года» заявку на конкурс подала корреспондент корпоративной газеты «Вестник НКМЗ» Наталья Роянова. В числе ее достижений - более 50 публикаций за год работы

в редакции. Специфика деятельности заключается в написании технических статей, пресс-релизов, направленных на освещение ноу-хау и развития промышленности в области тяжелого машиностроения, представителем которой является градообразующее предприятие НКМЗ. Во время пандемии Covid19 Наталья принимала активное участие в деятельности заводского волонтерского штаба StopCovid19Kram. При помощи соцсети Facebook информировала население о событиях, интервьюировала врачей. Информационные посты во время работы страницы набирали до 5500 просмотров. Благодаря этому за два месяца помощь получили более тысячи человек. Вместе с тремя членами команды «Школы

социальных инициатив» она создала в Краматорске социальный проект DiaLogos, направленный на развитие паллиативной помощи. В рамках проекта общалась с представителями СМИ, писала пресс-анонсы, пресс-релизы, статьи и посты в соцсетях, участвовала в проведении пресс-конференций. Наталья своей профессиональной жизнью добивается положительных изменений в обществе.

В 2021 году в разных номинациях конкурса «Молодой человек года» два представителя краматорской территориальной общины стали победителями и еще пять - лауреатами.

Наталья Кучер
Фото автора

На снимке: А. Грачев, Н. Роянова и А. Дыбка



Достойны гордости

С 9 по 13 июня в Полтаве, на спортивной базе в Копылах состоялись финальные соревнования чемпионата Украины по футболу спортсменов с нарушениями слуха, в которых приняли участие лучшие спортсмены из Николаевской, Ивано-Франковской, Полтавской, Одесской, Тернопольской областей и Киева.

Модельщик по деревянным моделям Вадим Зайцев выступал за столичную команду, которая заняла третье место. В организации соревнований и поддерживая команду, также участвовал модельщик Андрей Зайцев. На сегодняшний день эта победа является наиболее значимой для новокраматорцев с нарушениями слуха. А победителями

чемпионата Украины стала команда из Полтавской области.

17 июня в Краматорске прошел городской чемпионат по пляжному волейболу среди людей с нарушениями слуха. Работники модельного цеха Вадим Зайцев и Владимир Лисовой заняли в нем первое место, Андрей Зайцев и Владимир Щербак - второе, Константин Галан и Алексей Ошурко (РСЦ) - третье.

Спортсмены-новокраматорцы с нарушениями слуха благодарят профсоюз и ассоциацию молодежи НКМЗ за поддержку и предоставленную для их команды футбольную форму.

На фото (по номерам на футболках): 1. Геннадий Шацкий, 2. Андрей Зайцев, 3. Алексей Ошурко, 4. Константин Галан, 5. Егор Залужный, 7. Вадим Зайцев, 8. Владимир Щербак, 9. Владимир Лисовой, 10. Антон Белик и сурдопереводчик Наталья Мясоед



В ПРОФКОМЕ ЗАВОДА

ДИНАМИКА производственного травматизма за первое полугодие 2021 года удручает своими показателями. За этот период на предприятии произошло семь несчастных случаев, в том числе, один со смертельным исходом. Это на четыре больше, чем за такое же время 2020 года. Потеряно рекордное количество трудодней - 737 (в прошлом году - 230). Коэффициент частоты снизился на 11%, тяжести увеличился на 12%. Об этом на совещании профактива 8 июля объявил председатель комиссии по ОТ и ТБ С.Г. Нижник.

К СВЕДЕНИЮ родителей, чьи дети поедут отдыхать в ДОЦ «Искорка» с 19 июля. Их регистрация состоится у стен Дворца 17 июля с 13:00 до 15:00.

С 10 ИЮЛЯ по 1 августа в ДК и Т НКМЗ проходит выставка роботов - трансформеров, макеты которых изготовлены из металла и представлены в натуральную величину.

Ежедневно экспозиция открыта для просмотра с 10:00 до 20:00. Билеты можно приобрести в кассе Дворца.

ВАКЦИНАЦИИ на заводе быть, потому что в связи с расцветом коронавирусной эпидемии это является важнейшим требованием времени.

Пока в структурных подразделениях предприятия верстаются списки желающих получить вакцину. К слову, прививать будут американской сертифицированной Moderna. Дата начала акции пока неизвестна, но она состоится в ближайшие месяцы.

На заводе организуют несколько локаций, куда нужно будет прийти для получения прививки. В каждой из них желающих примут группы медиков, среди которых присут-

ствие врачей обязательно. Последние в течение 30 минут будут следить за физическим состоянием привитых после введения вакцины.

Новокраматорцы получат Moderna в два этапа, между которыми должно пройти более 20 дней. О дате начала вакцинации на НКМЗ в профкоме сообщат дополнительно.

В СВЯЗИ с убыточностью КТТУ спецподдачи электротранспорта к Новокраматорскому машиностроительному заводу и Энегротранспецстали в 23:00 и 0:30 прекращены с 8 июля. Работникам нашего предприятия, которые добирались после вторых смен домой троллейбусом, теперь стоит найти альтернативный способ перемещения по городу.

Яна Демидова

ОБЪЯВЛЕНИЯ

Каждый четверг, с 8:00 до 12:00, в бытовых цехах №12 заводчан принимает стоматолог (хирург). Звоните по телефону: 37-01.

УЧРЕДИТЕЛЬ: АО «НКМЗ»
Рег. свид. ДЦ № 1393
от 10.12.1998 г.

Наш адрес: 84305, г. Краматорск, Донецкой обл., АО «НКМЗ», здание общественных организаций, 2-й этаж.
Телефоны: (47)-82-63, 62-79.
e-mail: pressa@nkmz.donetsk.ua
Мнения авторов и редакции газеты могут не совпадать.

Редактор Олег Бескровный
Верстка, предпечатная подготовка - ОМК
Печать: ООО «Золотые страницы», г. Харьков, ул. М. Бажанова, 28
Тираж 1 500 экз. Заказ №1079