

# ВЕСТНИК НКМЗ

Основана  
11 августа 1934 года

№2 (10 059) пятница, 28 января 2022 года

В ПРОФКОМЕ ЗАВОДА

## У НКМЗ – новый профсоюзный лидер

На заседании профсоюзного комитета НКМЗ, состоявшемся 20 января был избран новый председатель первичной профсоюзной организации НКМЗ, председатель профкома завода Павел Кулиш



Открывая заседание, первый зам. председателя профкома Михаил Иоффе сообщил, что на отчетно-выборной конференции первичной профсоюзной организации, состоявшейся 27 ноября 2020 года, был избран профсоюзный комитет в составе 16 человек. За это время два человека из состава комитета были: один - уволился, председатель профкома завода Владимир Иванович Тука - умер. Более 10 лет он возглавлял профсоюзную организацию НКМЗ, вкладывая всю свою энергию и здоровье в защиту социально-экономических, правовых и бытовых интересов

членов профсоюза. Много лет он был депутатом Краматорского городского совета, занимался решением проблем краматорчан. Сердце Владимира Ивановича Туки перестало биться 25 декабря 2021 года. Все присутствующие почтили его память минутой молчания.

На заседании профсоюзного комитета присутствовали все 14 его членов, которые проголосовали за то, чтобы считать его открытым. В заседании также приняли участие генеральный директор ЧАО «НКМЗ» Игорь Протыняк и председатель Донецкого областного совета профсоюза работников машиностроения и металлообра-

ботки Украины Алексей Пичахчи.

Главным вопросом повестки дня был: выборы председателя первичной профсоюзной организации НКМЗ, председателя профкома. Михаил Иоффе предложил на эту должность кандидатуру Павла Кулиша, члена профкома, начальника автотранспортного цеха. Других предложений не было.

Павел Кулиш родился в Краматорске в 1965 году. По окончании школы пришел работать на НКМЗ слесарем по ремонту автомобилей в автотранспортный цех. После службы в армии он вернулся на завод в жилищно-коммунальное управление, где работал машинистом автопогрузчика, мастером, начальником участка. Без отрыва от производства, в 2005 году Павел Васильевич окончил Киевский международный научно-технический университет по специальности «Менеджмент». В 2004 году он был назначен начальником газопаросилового цеха, а в феврале 2006 года - начальником автотранспортного цеха. Работая в жилищно-коммунальном управлении, он избирался председателем цехового профсоюзного комитета, является членом

профкома завода.

Павел Кулиш в своем выступлении сообщил, что общественная работа для него не нова, в том числе он пять лет был куратором, помощником депутата а Шабельковском поссовете. «Основной задачей, которую я вижу как председатель профкома завода, - сказал он, - это создание команды. Мы все вместе - работники профкома и представители цеховых комитетов, их председатели и неравнодушные новокраматорцы должны создать сильную команду, которая будет работать над укреплением имиджа НКМЗ. Единственное, что могу гарантировать - новой команде придется работать трудно, но, думаю, интересно».

Затем выступил генеральный директор ЧАО «НКМЗ» Игорь Протыняк. «Профсоюзная организация является связующим звеном между администрацией предприятия, его владельцами и трудовым коллективом, - сказал Игорь Стефанович. - И профсоюзные лидеры находятся на передней линии этих отношений, которые не всегда гладкие, проблемы есть и будут. При этом главная задача администрации и профсоюза во всех спорных ситуациях находить

компромиссы, чтобы новокраматорцы работали в нормальных условиях, получали достойную зарплату и с удовольствием ходили на работу. Но результаты последних выборов в городской совет, показали, что мы недоработали с трудовым коллективом. К сожалению, новокраматорцы не проголосовали за тех кандидатов в депутаты, которых предлагал завод, и сегодня в составе городского совета всего четыре наших депутата. По-моему, эти результаты - важный индикатор взаимодействия администрации и трудового коллектива. Я прошу профсоюзных лидеров максимально точно, без искажений, доносить до членов профсоюза решения, принимаемые администрацией, чтобы исключить подобные досадные результаты в будущем. За 2021 год на различные нужды трудящихся завода было израсходовано около 21 млн. грн. Несмотря на сегодняшние трудности, в этом году будет продолжена реконструкция заводской базы отдыха в Щурово, а в 2023 году - завершена. Мы стремимся сделать все, чтобы новокраматорцы не почувствовали этих трудностей. Притом, что только за декабрь прошлого года мы заплатили

за газ столько же, сколько за весь 2020 год, мы не уменьшили заработную плату, а с января запускаем программу поддержки станочников, чтобы из-за проблем с загрузкой они не остались без денег. За 2021 год средняя зарплата на предприятии была увеличена на 18%, и в сегодняшней сложной обстановке мы планируем в 2022 году поднять ее на 14%. Ведь платежи за коммуналку и цены на продовольствие продолжают расти. Уже долгое время в связи с карантинными ограничениями подведение итогов месяца проводится online, и непосредственного общения администрации и профсоюзных лидеров нет. Нам нужно обязательно найти такой формат, чтобы вся необходимая информация доходила до каждого работника предприятия».

Игорь Стефанович предложил поддержать кандидатуру Павла Кулиша и выразил надежду, что он будет достойным председателем заводского профсоюзного комитета.

Участники заседания проголосовали за это предложение единогласно.

Соб. инф.  
Фото Дарьи Пазюры

## Отгрузка продукции в декабре

Среди дивизионов предприятия самый низкий показатель декабрьской отгрузки у **производства прокатного оборудования (ППО)**.

Механосборочный цех №1 отправил меткомбинатам: Мариупольскому им. Ильича - два корпуса подшипников

(70 т), Магнитогорскому (РФ) - два ролика (30 т), Арселор Миттал Темиртау (Республика Казахстан) - дисковые ножницы (10 т) и три направляющие линейки (40 т); в Германию - шпиндель (31 т).

Из механосборочного цеха №2 были отгружены в Чернигов семь переходов

(2,4 т), МК им. Ильича - четырехроликовая секция (47,2 т) и шесть роликов (8,7 т), 10 роликов рольганга (21 т), четыре верхних и четыре нижних ролика (3,1 т); на меткомбинат Азовсталь - 10 роликов рольганга (7,6 т); на Магнитогорский МК - телескопиче-

ский гидроцилиндр (2,2 т). Механосборочный цех №9 отправил ООО «Итерпайп Нико Тьюб» (Никополь) шесть приводных валков (1 т), на предприятие «Энергоспецмаш» (Мариуполь) - кольцо заготовки (4,9 т), в Харьков - два диска заготовки (2,3 т), в Словакию - верхнюю опор-

ную подушку (11,6 т) и восемь нижних рабочих подушек (4,6 т), в Россию - устройство гидравлического удаления окалины (45,8 т) и шесть колец заготовок (3,5 т).

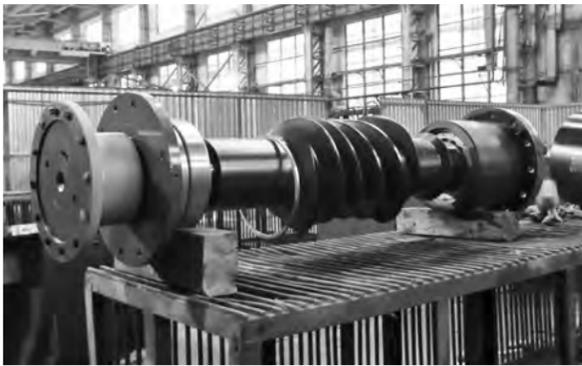
Из редуторного цеха ушли в Англию два червячных колеса (2,8 т) и два червячных вала в сбо-

ре (1,5 т), в Германию - специальный редутор (15,6 т), в Россию - блок выравнивания лыж (1,8 т).

У **производства металлургического и шахтно-проходческого оборудования (ПМ и ШПО)** в декабре показатель отгрузки наивысший среди



# Отгрузка продукции в декабре



дивизионов предприятия.

Механосборочный цех №6 отправил на меткомбинат Азовсталь 12 холостых роликов (11 т) и 18 роликов (8,3 т), шахтоуправлению Покровское - редуктор в сборе для проходческого комбайна П-200 (9 т), в Германию - четыре кассеты нижних роликов и четыре кассеты верхних (99,5 т), в Польшу - шесть гидроцилиндров (2 т).

Из механосборочного цеха №12 были отгружены меткомбинату Азовсталь 24 холостых ролика (18,3 т), ООО «Метинвест инжиниринг» - бутобой (4,4 т), Авдеевскому кок-

сохимическому заводу - вагонотолкатель (29 т), в Германию - четыре нижних кассеты роликов и четыре верхних (117 т), в Россию - четыре ролика (19,5 т), колонна печи (4,2 т), верхний и нижний ролики (14 т).

Практически на уровне ПМ и ШПО выполнил показатель отгрузки дивизиона валков и энергетического оборудования.

Механосборочный цех №3 отправил ООО «Интерпайп Нижнеднепровский трубопрокатный завод» и меткомбинату Запорожсталь четыре валька (9,6 т), МК Азовсталь - шесть рабочих валков (63,8 т); в Польшу, Англию,



Германию - 50 рабочих валков (307 т); также в Германию - два промежуточных валька (7,9 т); в Россию - два опорных валька (17,8 т), восемь рабочих валков (17,3 т), 34 валька (92,3 т).

Механосборочным цехом №5 были отгружены меткомбинату им. Ильича два опорных валька (54 т), в Чернигов - 22 трубы (88 т), во Францию - три вала (48 т), в Англию - два опорных валька (70 т), в Польшу - рабочий вальк (25 т). Российские заказчики получили два валька (94 т), два корпуса с патрубками (47 т), два корпуса (4 т), запчасти (10 т) и барабан (7 т), три рабочих колеса (5 т), две втул-

ки и две опоры (20 т).

У производства горно-рудного и кузнечно-прессового оборудования показатель отгрузки ниже планового.

Механосборочный цех №8 отправил на ЧАО «Веско» (Дружковка) два зубчатых колеса (3 т), в Запорожье - редуктор Ц2-12х50 (27 т), на Северный ГОК - блок зубчатых колес и входной вал редуктора (6 т), на меткомбинат им. Ильича подушку валька (38 т), на ЧАО «Дикергофф цемент Украина» - верхний и нижний корпус, втулки, полумуфты (13 т). В Россию - мельницу ММС-95х29 (447 т), два блока вырав-



нивания лыж экскаватора (17 т), четыре уравновешивающих цилиндра и четыре цилиндра обратного хода (9 т), венец зубчатый (56 т); в Киргизию - базу экскаватора ЭШ 6,5/45 и зубчатое колесо (общим весом 38 т).

Из механосборочного цеха №11 были отгружены меткомбинату Арселор Миттал Кривой Рог части мельницы МШЦ 3600х5500 (64 т), Полтавскому ГОКу - дробящий конус (85 т), запчасти (66 т) и две вал-шестерни (6,7 т); Янцевскому гранитному карьере (Запорожская обл.) эксцентриковый вал (7 т), ООО «КС-Инжиниринг» (Кри-

вой Рог) - запчасти мельниц (50 т), меткомбинату Арселор Миттал Темиртау (Казахстан) - зубчатый венец (14 т), в Англию - части мельницы МЦ 3,2х1,0 (79 т), в Россию - мельница ММЦ4500х6000 (163 т).

**Олег Бескровный** (По информации подразделения). **Фото автора.**

На снимках: корпуса подшипников, редуктор, ролики, червячный вал, гидроцилиндры, направляющие линейки, специальный редуктор, устройство гидравлического удаления окалин (в процессе сборки), шпиндель



В юбилейном сборнике моих статей «Экономика измеряется делом» было вскользь упомянуто об эффективных действиях и получении результата от этих действий. А если призывать к эффективному производственно-управленческим действиям, то нельзя забывать о цене, которую приходится заплатить за результат, то есть результат достигается совсем не «любой ценой», а с учетом стоимости его достижения, как одного из главных критериев.

Поэтому точность и системность корпоративного управления обеспечивает выход предприятия в нужный и практически возможный набор управленческих параметров и, естественно, достижение требуемой величины показателей эффективности его работы.

Существует утверждение, что профессионалом в управлении надо родиться, что эти качества должны быть в генах человека. Но руководитель - это профессия, и это хорошо, потому, что любую профессию можно освоить. И это плохо, потому, что любая профессия мстит тем, кто надеется добиться успеха, не напрягаясь и не отдавая часть себя производству. И еще возникает вопрос:

может ли старание буквально «до пота», заменить профессионализм и его конкретные результаты? Наверное, это возможно, но, как показывает практика, только в достаточно простых ситуациях и в краткосрочном периоде времени.

Когда-то в одной из своих статей я написал, что профессия бизнесмена не для каждого, им нужно родиться и сформироваться как человек Дела. «Кухарка может управлять социалистическим государством», но бизнес признаёт только бизнесмена - человека Дела. Этот тезис в полной мере можно отнести и к руководителям.

Великий учёный, социолог Макс Вебер, характеризуя эту категорию людей, отметил, что в основе их деятельности лежат такие критерии, как выполнение нравственного долга, патриотизм и служение своему профессиональному призванию, которое превращается в смысл их существования, где постоянным методом является калькуляция, а каждая потеря времени рассматривается ими как недопустимые ошибки, причём, чем выше уровень управленческой деятельности этих людей, тем острее эти ошибки для большинства.

В своей профессиональной деятельности я ча-

## ПРОИЗВОДСТВЕННО-УПРАВЛЕНЧЕСКИЕ ДЕЛА ИЗМЕРЯЮТСЯ РЕЗУЛЬТАТОМ

сто слышал вопрос, который руководителям предприятий, задавал Евгений Иванович Голибардов, возглавлявший фирму «АСТОС» (г. Киев): «В чём, лично вы, недовольны своей настоящей деятельностью?» Ответ был всегда с раздумьем, но чаще всего общим и неопределённым: «Во многом».

Наш мир отнюдь не идеален, а тем более микромир отдельного предприятия. Но управленческая компетенция - инструмент для решения задач в наше непростое, тревожное время и является важной частью производственно-управленческого процесса по снижению всех видов затрат, не создающих ценности для конечного потребителя продукции завода.

И как теперь можно воспринимать утверждение «гуру» науки управления Питера Друкера: «Если у вас сегодня всё работает хорошо, то оно уже устарело».

Спорить с этим учёным, думаю, неэтично. Но если руководитель, особенно высокого уровня, системно организует свою управленческую деятельность, сформулировал и реализует свои правила действий, а именно: всё

делать в соответствии с законами страны, всё делать профессионально и, пожалуй, самое главное правило - предвидеть перспективы развития предприятия и нести ответственность за последствия своих действий, то в этом случае производственные результаты работы предприятия всегда будут эффективными.

Перефразируя лозунг далёких прошлых лет «Кадры решают всё!» на «Управленческие кадры решают всё!» надо отметить, что именно управленческим кадрам, их высокому профессиональному уровню особое внимание придаёт президент ЧАО «НКМЗ» Г.М. Скударь, делая всё, чтобы исключительность этой категории работников стала генетической традицией для нынешнего и последующих поколений заводских управленцев.

Как бы продолжая сказанное выше, привожу стенограмму заключительной части учебно-консультативного семинара, проводимого на НКМЗ Евгением Ивановичем Голибардовым:

«Заканчивая нашу с вами работу и подводя итоги, запишите в свой

конспект лекций, чем отличается специалист-аналитик от хорошего специалиста на производстве:

1. Он постоянно ищет и находит соответствия между возможностями различных методов и подходов, которыми он владеет и условиями, требованиями функционирующего в реальных условиях своего производства на каждом рабочем месте. Это, по сути, его процессно-аналитическое мышление плюс практические навыки в работе.

2. Его искусство состоит в способности управлять своим мышлением, при этом он постоянно руководствуется методами экономизации для решения своих конкретных задач и каждое производственное задание, рассматривает как систему требований к себе.

3. Он воспринимает процесс решения конкретной задачи как инверсионную (перестановочную) реструктуризацию существующих исходных понятий по определенным правилам и моделям в соответствии с требованиями производства.

4. Являясь творческой личностью, он всегда стремится установить, сколько

возможно, компактную фактор-группу сильной связи в рассматриваемой системе событий, определив (выявив) факторы, которые играют решающую роль в этой системе событий, установив при этом второстепенные элементы, порой играющие негативную роль.

5. Он всегда рассматривает объект как систему, никогда не говорит, что она очень сложная, понимая, что система не может быть стабильной всё время и не изменяемой в пространстве и во времени.

И последнее, запишите: во всех Ваших делах советую БЫТЬ УМЕРЕННЫМ (Metrin ariston). Быть умеренным - значит БЫТЬ ПОДГОТОВЛЕННЫМ. Быть подготовленным и компетентным - значит быть ПРЕУСПЕВАЮЩИМ, ЦЕННЫМ работником завода, с аналитическим мышлением и деловой практической хваткой. В добрый Вам путь!»

**Александр Бывшев, профессор МАУП**

# 10 лет пуска вертикальной слябовой МНЛЗ новокраматорской марки

Десять лет назад была запущена в эксплуатацию одна из особо крупных машин, спроектированных и изготовленных на НКМЗ за всю историю нашего предприятия. Это современная вертикальная слябовая машина непрерывной разливки заготовок МНЛЗ №3.

Ее характеристики, безусловно, впечатляют. Только высота составляет 50 метров. Для наглядности - это высота четырнадцатиэтажек, расположенных по улице Парковой, причем примерно половина данной машины находится в специальном колодце под землей. Общий вес этой МНЛЗ - 6 тыс. т. Технологическое оборудование, спроектированное и изготовленное НКМЗ, составляет

новлена на месте старой, морально и физически изношенной.

**Рассказывает Виктор Плугатарь.**

**История контракта**

«К работе над техническим предложением по данной МНЛЗ мы приступили в 2005 году, и в сентябре 2006 года был подписан контракт на ее поставку.

Огромная заслуга в заключении контракта на поставку этой МНЛЗ главного конструктора ОГК прокатного оборудования (ПО) Юрия Николаевича Белоброва, возглавлявшего тогда отдел. Тендер был выигран новокраматорцами у известного мирового производителя слябовых машин - фирмы VAI (Австрия). По условиям задания за-

была уверенность в своих силах, а также огромное стремление получить этот контракт и выполнить этот оригинальный проект. В целом наше техническое предложение было признано более эффективным, и победителем в тендере стал НКМЗ.

**Проектирование**

Рабочий проект первой вертикальной слябовой МНЛЗ мы разработали в 2006 - 2007 годах. По технологическому обеспечению был заключен контракт с донецким НПП «Доникс». С учетом значительного объема проектных работ, к их выполнению были привлечены специалисты практически всего отдела главного конструктора прокатного обо-

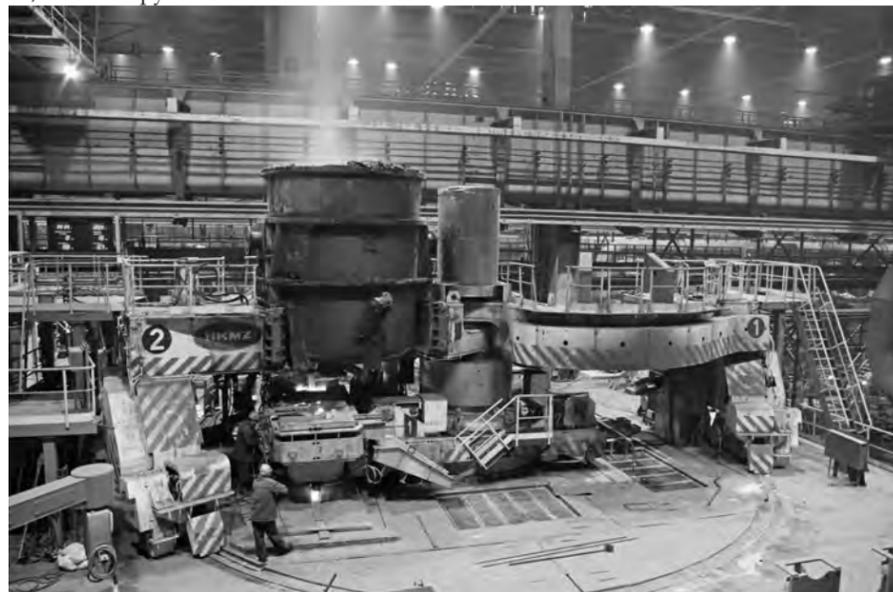
сти, и для завершения конструкции, обеспечивающей ее, в качестве технологической операции требовался оригинальный подъемник, крепящийся на крюках литейного крана. За эту задачу взялся ведущий конструктор Н.И. Исаков и блестяще, в сжатые сроки, выполнил ее. Используя наш опыт реконструкции МНЛЗ для «Азовстали», конструктор В. Романенко разработал одновременно облегченный и более жесткий кристаллизатор, а под руководством ведущего конструктора А.С. Ткаченко были разработаны компактные схемы водоразборных узлов. Усилиями конструкторов В.П. Багнова, В.А. Петрусенко и А.В.

конструктора Ю.В. Сусь.

Всего в конструкции данной вертикальной слябовой МНЛЗ были внедрены 14 новых изобретений.

Хотелось бы перечислить всех отличившихся специалистов и все оригинальные идеи, но на это уйдет достаточно много времени: «потянет» на воспоминания и мы отклонимся от обозначенной темы. Поэтому попытаюсь дать оценку работы, проделанной всем творческим коллективом отдела, приведя один яркий, важный эпизод. В 2006 году, перед подписанием контракта на данную МНЛЗ, мы подготовили техническое предложение на установку прямого литья полосы для немецкой фирмы «SalzgitterFG»

ОТК В.Н. Комышан. В дальнейшем на заключительный этап монтажа машины и проведение всех видов испытаний прибыли специалисты из конструкторских отделов, и общее руководство этими работами перешло ко мне, главному инженеру проекта. Затем подквалифицилась группа специалистов из КПП «НКМЗ-Автоматика» под руководством начальника КБ С.А. Бакана. Дальнейшие работы иначе, как штурмом называть нельзя. И вот в преддверии нового года, 28 декабря 2011 года в ручном режиме управления был разлит один стальной ковш, емкостью 160 т, что подтвердило работоспособность МНЛЗ, правильность выбора основных параметров и



3 тыс. т, остальное - металлоконструкции поддерживающего каркаса. Данная МНЛЗ разливает слябы двумя ручьями, которые имеют следующие размеры: толщина 200, 250, 315 мм, ширина от 1100 до 1850 мм, длина до 12 м. Годовая производительность машины - 1 млн т. Ее тип - вертикальная, был определен технологией разливки высоколегированных, динамных и электротехнических марок сталей.

«Для нас это был первый комплексный проект слябовой современной МНЛЗ, который мы выполняли в полном объеме, включающий все механическое оборудование машины, все ее энергосистемы, технологию и автоматизированные системы управления технологическими процессами (АСУ ТП), - говорит главный инженер проекта КО ПМ и ШПО Виктор Плугатарь, который в свое время руководил разработкой проекта МНЛЗ №3. - До этого у нас был опыт лишь частичной реконструкции двух слябовых радиальных МНЛЗ на меткомбинате Азовсталь».

Новая МНЛЗ была уста-

казчика необходимо было состыковать выдачу слябов с существующими транспортными рольгангами по каждому ручью. При этом расстояние между осями рольгангов равнялось 5000 мм - очень небольшой размер для современных механизмов качания кристаллизаторов, которые, собственно, определяют ширину МНЛЗ.

Второе условие задания - обеспечить массу роликовых секций не более 50 т под существующий мостовой кран, являлось противоречием к его третьему условию - сократить время подготовки МНЛЗ к разливке за счет короткой затравки, что ощутили все механические оборудование машины, все ее энергосистемы, технологию и автоматизированные системы управления технологическими процессами (АСУ ТП), - говорит главный инженер проекта КО ПМ и ШПО Виктор Плугатарь, который в свое время руководил разработкой проекта МНЛЗ №3. - До этого у нас был опыт лишь частичной реконструкции двух слябовых радиальных МНЛЗ на меткомбинате Азовсталь».

У нашего конкурента VAI не было проверенных технических решений для выполнения некоторых из поставленных условий. Да, собственно говоря, не было их и у нас, машина-то первая. Но зато у нас были оригинальные идеи, основанные на конструкторском опыте,

рудования.

В то время я возглавлял бюро металлургического оборудования ОГК ПО, и по совместительству был назначен главным инженером проекта МНЛЗ. Мне с коллегами очень часто приходилось оставаться после работы для решения важных конструкторских задач, проведения частых «мозговых штурмов». Выдающийся главный конструктор ОГК ПО Юрий Николаевич Белобров заряжал всех нас энергией созидания, был арбитром в спорных ситуациях, утверждал самые амбициозные решения, которых было немало.

Приведу всего несколько примеров. Ведущий конструктор Л.П. Кочин, решая задачи компактного механизма качания кристаллизатора, собственноручно изготовил действующий макет механизма в уменьшенном масштабе, на котором доказал его работоспособность. Предложенная им кинематика легла в основу рабочего проекта данного механизма. Как конкурентное преимущество данной новокраматорской МНЛЗ была разработана оригинальная технология демонтажа тяжелых роликовых секций в любой последовательно-

Гордиенко были решены проблемы опорной конструкции секций, тянущих клетей, роликов секций. Весьма компактной получилась установка разогрева промковша в габаритах вращения стэнда стальной ковша, что меняло общую технологию разогрева и чего не было на существовавшей МНЛЗ. Данная технология была очень нужна заказчику. Это стало возможным благодаря усилиям конструктора Г.В. Бортника и применению экспериментальных газовых горелок, что в конечном итоге позволило увеличить стойкость огнеупоров промковша.

Оригинальных решений в данной МНЛЗ было достаточно много, в том числе и по энергетическим системам, АСУ, которые располагаются на десяти промышленных этажах вдоль технологической линии по всей высоте МНЛЗ. Расчетную поддержку этому проекту обеспечивали ведущие специалисты ЭКИО Е.Б. Кулаченко, А.В. Вольвач, а помощь в руководстве проектом - группа МНЛЗ с ведущими конструкторами В.М. Пильгаевым, В.Г. Поволоцким, И.М. Семеновым и заместитель главного

с рядом новых оригинальных разработок и ехали с этим предложением на презентацию в Германию. В аэропорту Донецка пограничник потребовал подробно объяснить цели нашей служебной командировки в Германию. Ответ родился быстро, сам собой: «Чтобы продемонстрировать мощь отечественного интеллекта». Больше вопросов не было. Так вот, создание проекта этой уникальной вертикальной слябовой МНЛЗ №3 в комплексе с технологией, системами обеспечения и управления - это и есть демонстрация мощи отечественного интеллекта, сконцентрированной на НКМЗ в тот временной отрезок.

К сожалению, все того я перечислил, по разным причинам на НКМЗ уже не работают, да и не все живы.

**Монтаж и испытания МНЛЗ**

Определенные заказчиком жесткие сроки монтажа и пуска МНЛЗ №3 в 2011 году, требовали от шефперсонала НКМЗ оперативного и качественно решения возникающих вопросов. Шефмонтажными работами на МНЛЗ руководил ведущий специалист бюро шефмонтажа

высокое качество монтажа всего оборудования. (Интересно, что в числе представителей мариупольского строительного-монтажного треста «Донбасс Домна Ремонт», который вел монтаж этой МНЛЗ, примерно половину составляли краматорчане). Так что все, кто участвовал в создании и запуске данной машины встречали новый 2012 год с «легким сердцем» и хорошим настроением. В 2012 году были завершены все ее испытания, решены все проблемы и в июле месяце МНЛЗ была сдана в эксплуатацию.

Приведу один эпизод, характеризующий творческую атмосферу в коллективе шефперсонала. Заказчик обратился с просьбой создать технологию, устраняющую редко возникающий дефект непрерывно литого сляба - саблевидности, или, как еще его называют - серповидности. Такой дефект возникает ниже тянущих клетей вследствие незапланированного изменения технологических параметров во время разливки стали и заключается в том, что сляб искривляется по ширине и его уводит в

➤ стр. 4

## 10 лет пуска вертикальной слябовой МНЛЗ новокраматорской марки

сторону. Ночь мыдумали, утром провели «мозговой штурм», разработали технологию, по которой программисты разработали программу и на следующий день родился новый функционал под названием «антисерп», который успешно может бороться с указанным дефектом. Этот технологический прием используется и по сей день. Впоследствии на него был получен патент, а затем еще один - на динамическое охлаждение тележки подъемника слябов, предназначенной для выдачи слябов с нижней точки колодца на поверхность пола цеха. Эта технология также была внедрена сверх проекта МНЛЗ уже в процессе ее наладки совместно с трестом «Донбасс Домна Ремонт». Во время проведения этих работ, практический опыт на-

ладки МНЛЗ получил нынешний начальник бюро металлургического оборудования КО ПМ и ШПО В.А. Найден.

Вторым этапом отладки технологии разлива была реализация технологии «мягкого обжатия» из области «High - tech» (высоких технологий), улучшающей внутреннюю макроструктуру слябов, которую мы на этой МНЛЗ также внедрили впервые. Несмотря на возникшие сложности, внедрение этой технологии было успешно завершено, обеспечив в полном объеме выполнение всех контрактных обязательств. Но это отдельная часть наладки и испытаний».

**Говорят участники реализации проекта вертикальной слябовой МНЛЗ.**

**Ведущий конструктор оборудования разливочной площадки МНЛЗ**

**Олег Санжаревский:**

«Вообще, МНЛЗ устроена таким образом, что каждый ее участок условно «живет своей жизнью» и последовательно отвечает за свою технологию и технологию всей МНЛЗ в целом. Оборудование разливочной площадки работает только с жидким металлом. Это крупный, насыщенный разными технологиями, комплекс оборудования. На проекте вертикальной МНЛЗ мы впервые столкнулись с нестандартным расположением оборудования. На разливочной площадке необходимо было разместить не только технологическое оборудование: стэнд стальной проковши, тележку проковши, устройство разогрева, манипулятор, но также специфическое оборудование, без которого нельзя работать - аварийные приводы перемещения,

аварийные емкости для металла из стальной проковши и из проковши, аварийные желоба и др.

Я считаю, что коллектив бюро транспортных устройств ОГК производства прокатного оборудования (начальник бюро В.А. Пакин, руководитель группы А.В. Казаков) сумел на высоком уровне решить все технические задачи. При этом мы впервые применили новые решения для подачи электропитания к оборудованию, расположенному на независимых поворотных рамах стэнда стальной проковши, разработали новую технологию установки стальной проковши на стэнд, нашли и другие решения. Всего по оборудованию разливочной площадки внедрено пять новых изобретений».

**Ведущий конструктор секций МНЛЗ Сергей Птуха:** «Нам предстояло раз-

работать не просто секции МНЛЗ, но при этом обойти патенты наших конкурентов и разработать технологию и конструкцию средней секции для удержания короткой затравки, которая необходима для сокращения времени подготовки МНЛЗ к разливке. Поэтому ролью средняя секция получила новые функции и особую систему управления. Работа была сложная, творческая и поэтому, интересные, и, естественно, технические решения были защищены патентами».

P.S. А в этом году, 19 декабря исполняется 20 лет с момента официального пуска первой отечественной сортовой МНЛЗ №1 с заданной производительностью 0,9-1 млн. т заготовок в год, спроектированной и изготовленной на НКМЗ в консорциуме

с Молдавским металлургическим заводом (ММЗ). По результатам работы за 2013 год на двух аналогичных шестиручевых МНЛЗ был разлит годовой объем заготовок трех (!) МНЛЗ и он составил 2,888 млн. т годных заготовок. А это - триумф, мировой рекорд производительности в своем классе машин, и еще одна незабываемая страница истории мощи отечественного интеллекта.

**Подготовил Олег Бескровный**

**На снимках:** специалисты НКМЗ на разливочной площадке (слева-направо): И. Мирошниченко, К. Стахова, А. Сухомуд, С. Птуха, В. Плугатарь, В. Найден, Д. Дерка, И. Лысенко, А. Константинов; МНЛЗ №3

### КОНКУРСЫ



## Лучшая корпоративная елка - 2022

Уже третий год подряд в канун нового года на НКМЗ проводился конкурс на лучшую корпоративную новогоднюю ёлку среди отделов и цехов предприятия. С 6 по 30 декабря более 30 коллективов завода украшали, фотографировали и размещали фото своих новогодних красавиц в социальных сетях Facebook и Instagram.



332 голоса, а среди отделов - ОГМетр с результатом в 313 голосов.

После отбора судейской коллегией ассоциации молодежи пяти лучших вариантов и голосования на корпоративном сайте NKMZ-info, победителями конкурса «Корпоративная ёлка - 2022» стали: среди коллективов цехов - механосборочный цех №1 (БПП), а среди отделов - коллектив КО ППО. Во втором месте среди отделов у ТО ППР и КПО (БГШ и ППО), среди цехов - у механического цеха №5. И третье место среди отделов было присуждено ОГМетр, среди цехов - механосборочному цеху №1.

В этом году мы не могли пройти мимо креативных идей новокраматорцев, поэтому в этом конкурсе появилась совершенно новая номинация - «За

оригинальность». В ней победителями стали: среди цехов - механический цех №3, среди отделов - ОГК ГР и КПО (БЭП и А).

За первенство в конкурсе коллективам были вручены фруктовые наборы. А каждый из участников конкурса - призеры, победители номинаций «Приз зрительских симпатий» и «За оригинальность» были отмечены комплектами ёлочных игрушек с логотипом профсоюзной организации завода и Ассоциации молодежи НКМЗ. Так же дополнительно были изготовлены эко-кубки и дипломы, которые ежегодно дополняются количеством, соответственно номинациям для участников конкурса.

Конкурс продолжает набирать популярность и вызывает ожидаемый ажиотаж среди коллективов

предприятия. В этом году его условия планируется расширить с учетом корректировок и просьб новокраматорцев.

Ассоциация молодежи выражает благодарность профсоюзному комитету за помощь и поддержку в проведении этого необыч-

ного творческого мероприятия.

Желаем всем новокраматорцам творческих успехов и вдохновения в 2022 году. Оставайтесь всегда в поиске новых интересных задумок и креативных идей!

**Ассоциация молодежи НКМЗ**

## РЕКЛАМА, ОБЪЯВЛЕНИЯ

**НОВОКРАМАТОРСКИЙ МАШИНОБУДОВНИЙ ЗАВОД**  
**ЗАПРОШУЄ НА РОБОТУ**

- ТОКАРІВ
- ТОКАРІВ-КАРУСЕЛЬНИКІВ
- ТОКАРІВ-РОЗТОЧВАЛЬНИКІВ
- ФРЕЗЕРВАЛЬНИКІВ
- КОВАЛІВ РУЧНОГО КУВАННЯ
- СЛЮСАРІВ ІЗ СКЛАДАННЯ МЕТАЛОКОНСТРУКЦІЙ
- ЕЛЕКТРОАЗОВАРНИКІВ
- СЛЮСАРІВ-РЕМОНТНИКІВ
- ЕЛЕКТРОМОНТАЖНИКІВ
- МОДЕЛЬНИКІВ

Бажачим отримати професію оператора верстатів з ЧПК, верстатника широкого профілю надається можливість навчання без відпочиву від виробництва в Україні на початкових класах підприємства.

**ЗАРОБІТНА ПЛАТА ПІД ЧАС НАВЧАННЯ 9700 - 16200 грн.**

**ЗАРОБІТНА ПЛАТА ЗА ВИКОНАНУ РОБОТУ В ЗАЛЕЖНОСТІ ВІД КВАЛІФІКАЦІЇ - 22 000 - 50 000 грн. та більше**

Місця кадрів НКМЗ: м. Краматорськ, вул. Орджонікідзе (біля вокзалу), 5, кабінет 16  
Телефон: (0626) 47-85-88, моб. +38 050 444 2014

**Редакция газеты «Вестник НКМЗ» приглашает на работу журналиста.**  
Справки по телефонам: 82-63, 62-79, 59-62

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

Наш адрес: 84305, г. Краматорск, Донецкой обл., АО «НКМЗ», инженерный корпус, 5 этаж, комната №513.  
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 №2218