

ЗАВОДСКАЯ ГАЗЕТА

amet

ИЗДАЕТСЯ
с 17 июля 2000 года

12+

Мой город, мой завод – моя Семья

№ 29
(1165)

5 октября
2024



2
стр.

Первый из лучших

Машинист крана ЭСЩ № 2 Рустам Гатауллин стал победителем международного профессионального конкурса «Лучший по профессии».

Фото Бахтияра Омурова



3
стр.

Научный подход к проблемам металлургии

Тема производства качественной стали в электрических печах не теряет своей актуальности более полувека.

Без стремления нет результата

Мы продолжаем знакомить с сотрудниками предприятия, получившими в этом году профессиональное признание.

7
стр.

Штанга тренирует волю

Петр Смышляев, инженер-электроник ОАСУ заводоуправления, сдал нормативы кандидата в мастера спорта по пауэрлифтингу в дисциплине «жим лежа».

Темы номера



3
стр.

Семь раз измерь...

Для работ по строительству стана «2800» в рамках реконструкции ЛПЦ № 1 приобрели высокоточное лазерное оборудование.



4-5
стр.

Непрерывные улучшения – задача каждого

В структуре Ашинского метзавода появилось новое подразделение – отдел развития производственной системы. В материале – знакомство с начальником отдела Алексеем Штыренко, перспективах Ашинского метзавода и планах по развитию.

7
стр.

Брось себе вызов

В Уфе состоялся 10-й Уфимский международный марафон, который был приурочен к 450-летию города.

8
стр.

Уникальный проект губернатора

В Аше состоялся региональный фестиваль «Челябинская область – большая семья». Это грандиозное событие охватило 46 городов области. Два автопоезда двигались от Челябинска в северном и южном направлениях. Оба стартовали 22 июля и завершили свои маршруты в начале сентября.

Конъюнктура рынка Чего нам ожидать?

Отечественные металлурги разве что с транспарантами еще не вышли с криками о помощи: потребление лома в 2024 году может стать самыми низким с 1996 года, сбыта нет, склады заполняются, а цена готовой продукции стремительно падает вниз, ставя все новые антирекорды.

Но прежде чем паниковать и рвать на себе волосы, попробуем разобраться в причинах сложившейся ситуации, что происходит в отечественной металлургии и, самое главное, какое место в этом у Ашинского метзавода.

МИРОВОЙ УРОВЕНЬ

На глобальной арене металлургии есть три крупнейших производителей металла: Китай, Индия и Япония. Россия в рейтинге Всемирной ассоциации производителей стали (WSA) за 2023 год занимает пятое место.

Теперь в цифрах. Отечественные металлурги в прошлом году произвели 75,8 млн тонн стали, японские – 87 млн тонн, индийские – 140,2 млн тонн. В Поднебесной же за 2023 год выпустили 1019,1 млн тонн стали. Больше миллиарда! Понятно, кто здесь заказывает музыку. И сейчас Китай активно экспортирует свой металл. И для этого тоже есть причины: упал спрос на внутреннем рынке, а мощностей – в избытке. Естественно, при таком объеме производства цена китайской стали выглядит намного привлекательнее для потребителя, а конкурировать с ней если не невозможно, то очень сложно.

По сообщению Национального бюро стали КНР, только в августе в стране было произведено 77,9 млн тонн стали, что на 6,1% меньше, чем в июле, и на 10,4% меньше, чем в августе 2023 года. А за восемь месяцев текущего года показатели китайских металлургов упали на 3,3%, за чем последовало падение стоимости стали до минимума в первые за последние 7 лет. Это происходит из-за снижения потребления в строительной отрасли, которое идет с 2021 года. Поэтому Китай уве-

личивает производство листового проката (в 2023 году рост составил 24%).

ПАНИКА ИЛИ СПРАВЕДЛИВЫЕ ОПАСЕНИЯ?

С февраля 2022 года весь российский бизнес борется на фронте экономической войны. И какие-то отрасли – станкостроение, электронную промышленность, фармацевтику и ряд других – государство активно поддерживает, другим же приходится затягивать пояса, замедлять активность и расширение.

Западные «партнеры» стремятся изолировать нашу страну, ожидая, что это сделает невозможным экспорт готовой продукции и остановит импорт товаров, технологий и оборудования. Аналитическое издание «Металлоснабжение и сбыт» считает, что «единственный путь к победе – это создание альтернативного финансового механизма мирового уровня, который вывел бы банковский сектор «Глобального Юга» из-под влияния нашего противника».

Ломозаготовители – главные поставщики сырья для металлургов с начала года хватаются за голову: запасы растут, цены падают, маржа становится меньше, а просвета не видно. Если цена на лом продолжит падать, то они и вовсе останутся без работы: им негде будет его покупать и некому продавать, так как металлурги ждут повышения цен на готовую продукцию. И если для крупных предприятий (машиностроения, например) лом является побочной статьёй доходов, то для частных этот источник – основной.

Почему же так получилось? Всю металлургию можно условно поделить на три составляющих: арматура, листовая прокат и профильный прокат.

Производство арматуры напрямую зависит от строительной отрасли. Из-за повышенно-

го спроса цены подскочили чуть ли не вдвое. Центробанк больше года повышает ключевую ставку. А с 1 июля закончилась программа льготной ипотеки на новостройки, на которую в 2023 году приходилось больше 80% всех выданных жилищных кредитов. Жилье покупать стали меньше, упал спрос, за ним – предложение. Снизилось и производство арматуры, ведь она является ключевой составляющей при монолитном строительстве.

Российские производители трубного проката тоже в растерянности. Активные работы по строительству третьей линии «Арктик СПГ-2» сдвинули до конца 2025 года, а запуск – на 2028 год. Контракт на строительство ветки газопровода «Сила Сибири-2» до сих пор не подписан. Как говорится: «Дело – труба». А производство останавливать нельзя, люди должны получать зарплату. Поэтому крупные производители, такие как «ММК», «Северсталь» и другие «трубники» пришли со своим прокатом на рынок, где всегда существовал Ашинский метзавод и диктуют свои цены. Для сравнения, наш завод в среднем выпускает в год 550 тыс. тонн проката, а «магнитка» – 5 млн. тонн. «Как конкурировать с их ценами?» – вопрос риторический.

АШИНСКИЙ МЕТЗАВОД. МАЛ, ДА УДАЛ

Весь российский рынок проката перестраивается. Компании минимизируют складские запасы, кто-то идет на крайние меры и сокращает производство, кто-то выходит за рубеж, где приходится конкурировать с дешевой китайской сталью, кто-то толкается локтями на внутреннем рынке.

В августе по итогам торгов на фондовом рынке одним из лидеров по снижению стоимости акций среди металлургических комбинатов-переработчиков лома черных металлов

стали «Мечел» и «ММК». По всей Челябинской области объемы производства снизились на 7%.

Несмотря на сложившуюся ситуацию, Ашинский метзавод не останавливает работу. Пока рынок нестабилен, а спрос на толстолистовой прокат упал, ведутся капитальные ремонты, продолжается реконструкция ЛПЦ № 1, ведутся работы по производству сутунки в ЭСПЦ № 1, строится линия гидроформинга термосов ЦНП. Реализуются социальные проекты: к 2025 году готовится обновление новогоднего городка; построен футбольный стадион для детского дома в Миньяре; сделан капитальный ремонт крыши административного корпуса АИТ, отремонтированы и модернизированы мастерские, завод также готов построить новое общежитие, а студенты техникума уже сейчас переселены из аварийного здания в заводское общежитие; в июне провели общегородской выпускной; в июле – масштабно отметили День металлурга и День города. Одним словом, ашинские металлурги обеспечены работой и причин для упаднических настроений нет.

Мы не можем существовать в вакууме, на нас также влияют геополитические и экономические события. Реальность такова, что вся металлургическая отрасль находится в стагнации. Влияние Китая, санкций и других геополитических событий, внутригосударственная жизнь – все воздействует не только на крупные предприятия, но и на отрасль в целом. Это конъюнктура рынка, которую мы как часть этого рынка не можем игнорировать. Но справится с ней и пережить это непростое время нам по плечу.

Для достижения результатов необходим вклад каждого сотрудника. Нет таких профессий, которые были бы менее важными, чем другие. Вы вносите свой вклад в общее дело и успех предприятия. Важно помнить, что все этапы производственного процесса взаимосвязаны и взаимозависимы. Качественный продукт – результат слаженной работы всех подразделений и цехов. Даже самая маленькая деталь может повлиять на конечный результат. Необходимо работать сообща, поддерживать друг друга и стремиться к достижению общих целей. Только так можно добиться успеха и процветания Ашинского метзавода.

Подготовил Вадим Печенкин,
фото из архива «ЗГ»

ЗНАЙ НАШИХ

Первый из лучших

Машинист крана ЭСПЦ № 2 Рустам Гатауллин стал победителем международного профессионального конкурса «Лучший по профессии».

Напомним, это событие произошло в конце августа в Новокузнецке, куда съехались лучшие представители основных рабочих профессий ломоперерабатывающей отрасли.

Впервые наши работники участвовали в профессиональном конкурсе, и также в первый раз в нем оценивали мастерство машинистов крана. Поэтому к подготовке конкурсанта подошли со всей ответственностью. Знание теоретических вопросов проверяла инженер Учебного центра Ирина Валькова. Для отработки навыков управления краном и перемещения грузов с Рустамом занималась опытный крановщик ЛПЦ № 2 Елена Шухтуева.

Так незаметно пролетели дни, отпущенные на подготовку, и делегация Ашинского метзавода прибыла в Новокузнецк. По ре-

гламенту конкурса, машинистам крана за 30 минут следовало ответить на 50 вопросов. К чести Рустама отметим, что он показал лучший результат, правильно ответил на все вопросы, не набрав, как и планировал, ни одного штрафного балла. Изначально предполагалось, что машинисты крана будут демонстрировать свои навыки на козловом кране. Но вместо этого практическую часть выполняли на компьютерном симуляторе. При этом, из-за большого общего количества конкурсантов, а их было 64 человека, для всех профессий сократили время выполнения и упростили задания.



Рустам Гатауллин,
машинист крана
металлургического
производства ЭСПЦ № 2

Важно было запомнить новый функционал кнопки. Что касается меня, опыта работы на симуляторе не имел никакого, ведь на нашем заводе проходил обучение сразу на кране. Сосредоточился и откатал все положенные 20 минут. Если бы вовремя провели корректную на-

стройку контроллеров, результаты всех участников были бы лучше. В ожидании результатов удалось пообщаться с работниками других предприятий. Мы обсуждали условия труда, зарплату, рабочие процессы, оборудование, которым управляем. Я сделал для себя вывод, что наш завод и ЭСПЦ № 2 – на очень хорошем уровне по всем этим показателям. В цехе прилагается много усилий по оптимизации технических процессов.

Пользуясь случаем, хотел бы выразить искреннюю признательность за предоставленную возможность участвовать и стать призером международного профессионального конкурса всем, кто к этому причастен: генеральному директору Константину Бакину, директору по персоналу и социальным вопросам Ольге Потаповой, куратору группы Ивану Данилову, начальнику ЭСПЦ № 2 Олегу Ситдикову, мастеру участка кранов Уралу Закирову, инженеру Учебного центра Ирине Вальковой, замначальника по оборудованию ЛПЦ № 2 Александру Чулкину, своему наставнику, машинисту козлового крана ЛПЦ № 2 Елене Шухтуевой.

Конкурсанты, занявшие призовые места в Новокузнецке, вместе с кубком получили денежные сертификаты.

Первого на заводе победителя международного профессионального конкурса Рустама Гатауллина администрация завода также отменила денежной премией.

Елена Тарасюк, фото Бахтияра Омурова

РЕКОНСТРУКЦИЯ

Семь раз измерь...

Для работ по строительству стана «2800» в рамках реконструкции ЛПЦ № 1 приобрели высокоточное лазерное оборудование.

Одним из основных и самых важных устройств, которое появилось в арсенале геодезистов и строителей, стал высокоточный инженерный тахеометр South NTS-372R.

О работе данного и других устройств, их основного назначения и характеристиках рассказал геодезист проектного офиса ПАО «Ашинский метзавод» Кирилл Гирич (на фото).

– Данный прибор позволяет загружать в свою память проект целиком, непосредственно выбирать необходимые точки проекта и вносить их в натуру, – говорит Кирилл Геннадьевич. – Также с помощью данного прибора возможно контролировать ход строительства путем съемки с высокой точностью положения смонтированных конструкций, возводимых железобетонных конструкций для определения соответствий проектному решению.

Одними из важнейших плюсов данного вида оборудования является его пылевлагостойкость, устойчивость к низким температурам: он способен выполнять свой функционал при температуре до минус двадцати градусов. Прибор обладает очень высокой скоростью измерения, к тому же позволяет в полевых условиях за достаточно короткое время определять объемы материалов.

К примеру, с помощью данного тахеометра возможно в течение одного часа определить объем складированного металлолома на территории предприятия – то есть позволяет при помощи встроенного программного обеспечения вычислить объемы, не прибегая для этого к помощи компьютера. Инженер, просто выйдя на площадку, производит с помощью тахеометра необходимые замеры и тотчас же получает результат.

Работу можно начинать непосредственно при включении инструмента. Измерение углов происходит по методу абсолютного считывания (не требует инициализации нулевого индекса при включении тахеометра, отсчет по ГК сохраняется в памяти прибора, нет необходимости повторного ввода азимута направления при очередном включении тахеометра).

Тахеометр South NTS-372R оснащен двухосевым компенсатором, датчиком температуры и давления, имеет лучшую в отрасли степень защиты от внешних воздействий: пыли и влаги. Позволяет выполнять измерения расстояний в безотражательном режиме до 1000 м со скоростью меньше 0,3 сек, если говорим об одиночных измерениях, или 0,1

«Проект по геодезическому сопровождению при реконструкции ЛПЦ № 1 направлен на обеспечение точных измерений и контроля качества строительных работ в процессе возведения еще одного пролета, и возможность использовать в работе высокоточное профессиональное оборудование усовершенствует и ускорит реализацию масштабной реконструкции листопрокатного производства на Ашинском метзаводе.»



сек в режиме трэкинга. Также прибор поставляется с расширенным набором встроенных инженерно-геодезических программ: интегрированное программное обеспечение для сбора полевых данных и одновременного картографирования. Позволяет пользователю снимать координаты точек с одно-временной прорисовкой карты, атрибутами и получить итоговый план прямо в поле с помощью SCB-технологии. К слову, прибор оснащен мощными батареями, что позволяет выполнять работы с ним непрерывно в течение двух дней.

– Помимо обозначенного тахеометра в арсенале оборудования инженеров предприятия появился ротационный нивелир модели RGK SP-800, необходимый для определения высотных положений точек, – продолжает Кирилл Геннадьевич. – Это профессиональный прибор из категории лазерных уровней, главным назначением которого является проецирование линий при помощи вращения лазерного луча на открытом пространстве или в очень больших помещениях. На сегодняшний день данное устройство необходимо на всех видах работ, где нужно моментально оценить высотную отметку конструкций либо в ходе земляных работ на котлованах. Это очень надежные приборы с богатым функционалом, они используются при проектировании и строительстве жилых домов, производственных и линейных объектов, промышленных сооружений и т.п.

Раньше при работе с более простым оптическим нивелиром всегда приходилось задействовать двух человек, здесь же все делает один работник и получает более точный результат. Данный ротационный нивелир является одним из мощнейших устройств, представленных сегодня на рынке: противоударный, пылевлагостойкий, морозоустойчив, проще сказать – стройки не боится. На примере даже земляных работ мы уже делаем свои выводы о важности данного устройства. Человеку, проводящему такого рода работы нет необходимости возвращаться и производить доработки – идем одним махом.

Еще одним важным приобретением для строительных работ на предприятии стал лазерный уровень модели RGK PR-4D.

Данное устройство обладает на сегодняшний день самым ярким излучателем, что позволяет видеть луч в сумерках и даже днем. В наших условиях при выполнении работ в цехе он используется для детального и точного выставления высотных отметок, а также для выноса осей.

Как это происходит. Аппарат устанавливается между двух точек и устройство проецирует лазером ось, от которой определяет-

ся положение конструкций в пространстве цеха. Всего таких точек – поперечных рядов по всему цеху – девяносто девять, и порядка десяти буквенных (продольных) осей.

В комплектации к устройству – элевационный штатив RGK F170.

Еще одно устройство в паре геодезического инженерного и строительного оборудования – классический оптический нивелир South NL-C32. Это вполне простое, но одновременно надежное, легкое и высокоточное оборудование. Почему оптика? Потому что данный вид устройств обладает наиболее высокой точностью – способен с расстояния в несколько десятков метров рассмотреть сечение рейки до 1 миллиметра.

Устройство снабжено автоматическим

компенсатором, влагозащитен, имеет открытый удобный для считывания горизонтальный лимб. Компенсатор нивелира защищен специальным фиксатором, который предохраняет его от вибрации и сильных ударов, когда прибор находится в футляре.

– Как специалист, постоянно работающий с такого рода оборудованием, я хочу отметить важность приобретения всех вышеописанных устройств, – подытоживает Кирилл Геннадьевич. – Проект по геодезическому сопровождению при реконструкции ЛПЦ № 1 направлен на обеспечение точных измерений и контроля качества строительных работ в процессе возведения еще одного пролета, и возможность использовать в работе высокоточное профессиональное оборудование усовершенствует и ускорит реализацию масштабной реконструкции листопрокатного производства на Ашинском метзаводе.

Екатерина Кипишинова, фото автора

ООО «Социальный комплекс»

На постоянное место работы требуются

**В магазин «Хозяюшка»
(п. Лесохимиков):
продавец.**

**В столовые на территории
ПАО «Ашинский метзавод»:
повара 3, 4 и 5 разрядов;
контролер-кассир 4 разряда;
кухонный рабочий 2 разряда.**

**Бар «Живое пиво»:
бармен (кассир).**

**Отдел кадров:
г. Аша, ул. Мира, д. 13, офис 304,
тел 8-35159-9-45-18;
резюме можно прислать на эл.почту
kadrsc@mail.ru**

Непрерывные улучшения – задача каждого

Смотрим в будущее
новым взглядом

В структуре Ашинского метзавода появилось новое подразделение – отдел развития производственной системы. В этом материале – знакомство с начальником отдела Алексеем Штыренко, перспективах Ашинского метзавода и планах по развитию.

Производственная система – это не о том, чтобы копировать инструменты, используемые Тойота. Это об адаптации принципов, подходящих для вашей организации. Джеффри Хайкер, профессор и эксперт по производственной системе Toyota.

Алексей Николаевич, расскажите, о своем профессиональном пути?

– Мой профессиональный путь начался в 1998 году после окончания Комсомольского-на-Амуре государственного технического университета по специальности «Электропривод». Работал инженером по качеству на Авиастроительном заводе им. Ю. А. Гагарина, где принимал участие в разработке и внедрении системы менеджмента качества по стандартам ISO 9000.

В 2019 году перешел в Комсомольский-на-Амуре филиал ЗАО «Гражданские самолеты Сухого», где проработал 10 лет и участвовал в развитии производственной системы, пройдя путь от сборки опытных образцов пассажирских самолетов «Superjet 100» до их серийного производства.

В 2019 году возглавил отдел развития производственной системы в Амурской лесопромышленной компании, входящей в RFP Group – крупнейший лесопромышленный холдинг Дальнего Востока. Этот опыт позволил мне расширить свои компетенции в области оптимизации производственных процессов в различных отраслях промышленности.

Как вы пришли к развитию производственных систем?

– Знакомство с системой бережли-

вого производства произошло на заводе ЗАО «ГСС». Эта концепция стала основой для развития производственной системы всего предприятия. Применяя инструменты бережливого производства, мы достигли впечатляющих результатов. Например, нам удалось оптимизировать процесс сборки самолета до такта в 5 дней. Это означает, что каждые пять дней новый самолет покидал цех окончательной сборки и отправлялся на станцию летных испытаний.

Этот опыт наглядно продемонстрировал мне эффективность принципов бережливого производства и их потенциал для повышения производительности в различных отраслях промышленности. С тех пор я активно изучаю и применяю эти методы, постоянно расширяя свои знания и навыки в области оптимизации производственных процессов.

Какой опыт, полученный в ЗАО «Гражданские самолеты Сухого» и лесопромышленном холдинге RFP Group, вы считаете наиболее ценным для Ашинского метзавода?

– Каждый этап моей карьеры принес ценный опыт, который я могу применить на нашем предприятии. Работа в авиастроении и лесопромышленном комплексе показала мне универсальность инструментов бережливого производства. Я убедился, что эти методы эффективны в любой отрасли.

Особенно ценным я считаю опыт преодоления сопротивления изменениям. Например, внедрение системы 5С на лесопромышленном заводе заняло почти три года, но результаты оправдали все усилия. Мы добились значительного улучшения чистоты в цехах, сократили время

на техническое обслуживание и ремонт оборудования, а работники стали активно предлагать улучшения на своих рабочих местах.

Кроме того, я научился помогать руководителям и мастерам по-новому взглянуть на привычные проблемы. Используя методику «5 почему» и другие инструменты бережливого производства, мы находили корневые причины проблем и эффективные пути их решения.

Этот опыт научил меня, что для успешного внедрения производственной системы необходимы терпение, последовательность и умение работать с людьми. Я уверен, что эти навыки будут крайне полезны при развитии производственной системы на нашем заводе.

Расскажите о «культуре непрерывных улучшений». Как вы планируете развивать ее на нашем предприятии?

– Культура непрерывных улучшений – система, состоящая из принципов, практик и инструментов повышения производственной эффективности.

Сюда входит организация регулярного обучения и развития навыков бережливого производства сотрудников, внутренние коммуникации, проведение «Дней информирования» по итогам работы за период времени, освещение мероприятий на пилотных потоках, раз-

работка информационных стендов и проведение возле них совещаний с участием руководителей.

Начнем с проектов по улучшениям на пилотных участках ЛПЦ № 1 и ЛПЦ № 2 и организации пилотного участка по «Системе 5С».

Как будет организовано обучение команды изменений? Какие навыки вы считаете ключевыми для сотрудников?

– Оно начнется с первых дней старта проекта, рабочие группы и ряд руководителей пройдут обучение основам бережливого производства на тренингах с тренерами Федерального центра компетенций (ФЦК). Также будут отобраны кандидаты во внутренние тренеры завода, которые пройдут подготовку в школе тренеров ФЦК, а также получат сертификаты на проведение тренингов по бережливому производству на заводе. С их помощью и будет организован дальнейший процесс обучения.

Почему для пилотного проекта выбраны ЛПЦ № 1 и № 2? Какие результаты вы ожидаете получить?

– Мы провели первичное изучение текущего состояния производства с определением ключевых узких мест, влияющих на выручку. Поэтому наиболее перспек-

Методику «5 почему» разработал основатель компании «Toyota» Сакити Тоёда. Ее суть заключается в том, чтобы найти корень конфликтов и ключевые факторы затруднений. В среднем для достижения результата достаточно пять раз задать вопрос «Почему это случилось?», отталкиваясь от предыдущего ответа.

ВЫЗОВЫ НА ПУТИ ВНЕДРЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ СИСТЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ ПРЕОДОЛЕНИЯ

Основной вызов, с которым мы столкнемся – **естественное сопротивление изменениям**. Как и на всех предприятиях, многие сотрудники не видят необходимости что-либо менять в своей работе, считая, что их подразделение работает отлично и не нуждается в улучшениях.

Преодолевать это сопротивление мы планируем комплексно:

Через обучение основам бережливого производства. Когда люди понимают суть и преимущества новых методов, они становятся более открытыми к изменениям.

Демонстрацией быстрых побед на пилотных участках. Наглядные результаты лучше всего убеждают скептиков.

Вовлечением сотрудников в процесс улучшений. Когда люди сами участвуют в изменениях, они становятся их сторонниками.

Поддержкой руководства. Важно, чтобы топ-менеджмент активно участвовал в изменениях и показывал их важность личным примером.

Постоянной коммуникацией. Мы будем регулярно информировать коллектив о ходе изменений, достижениях и планах.

Также мы ожидаем сложности с согласованием работы разных подразделений и изменением устоявшихся процессов. Здесь нам поможет методичный подход, тщательное планирование и постоянный диалог со всеми заинтересованными сторонами.

ИННОВАЦИИ

В Учебном центре прошел насыщенный трехдневный образовательный блок для 23 работников предприятия, посвященный актуальной теме оптимизации производственных процессов.



Павел Зятев,
инженер-технолог
ЛПЦ № 1

Тренинг для меня стал настоящей находкой. Я планировал узнать что-то новое о производстве, и мои ожидания оправдались. Было интересно познакомиться с новыми методиками, которые позволяют увеличить прибыль предприятия и снизить себестоимость без дополнительных вложений и сокращения сотрудников.

Нам показали новый подход к работе, основанный на успешных примерах других предприятий, таких как «Амурсталь», Toyota и Ford. Мы увидели, как правильная организация производства, точное распределение обязанностей сотрудников и эффективное использование оборудования могут значительно увеличить производительность и прибыльность предприятия.

Если все элементы производства будут работать слаженно, как великолепно отлаженный механизм, то результат не заставит себя ждать. Каждый сотрудник должен четко знать свои обязанности и быть сосредоточенным на своей работе, не отвлекаясь на посторонние дела.

Этот тренинг дал мне новые знания и инструменты, которые я смогу применить на практике для улучшения работы.

УЛУЧШЕНИЯ, КОТОРЫЕ СМОГУТ ЗАМЕТИТЬ РЯДОВЫЕ СОТРУДНИКИ В БЛИЖАЙШЕЕ ВРЕМЯ

Внедрение системы 5С на пилотных участках. Это приведет к улучшению организации рабочих мест, повышению чистоты и порядка в цехах.

Визуализация производственных показателей. Появятся информационные стенды, где будут отражаться ключевые показатели работы участков и прогресс в достижении целей.

Оптимизация потоков материалов и незавершенного производства. Сотрудники заметят уменьшение завалов и более упорядоченное движение продукции между участками.

Стандартизация рабочих процедур. Появятся наглядные инструкции и стандарты выполнения операций, что облегчит работу и обучение новых сотрудников.

Внедрение системы подачи предложений по улучшениям. У каждого работника появится возможность предлагать идеи по совершенствованию своей работы и получать за это признание и вознаграждение.

Сокращение времени на поиск инструментов и материалов благодаря их правильной организации и маркировке.

Улучшение эргономики рабочих мест, что сделает работу более комфортной и безопасной.

Эти изменения будут внедряться постепенно, начиная с пилотных участков, и затем распространяться на весь завод.

тивными участками для реализации пилотного проекта выбрали эти цехи.

В ЛПЦ № 1 фокус взят на отгрузку готовой продукции (ГП) (увеличение объема отгрузки и оборачиваемости, снижение запасов и сокращение финансового цикла) и техническом обслуживании оборудования реверсивной клетки.

В ЛПЦ № 2 – на время протекания процесса (ВПП) переделов, межоперационных паузах, участке обработки и создании передельного учета.

Цель – поэтапное увеличение объемов производства (+10% ежегодно) к базовому 2023 году до 800 тыс. т/год и снижение ВПП по отгрузке ГП на 15% – по ЛПЦ № 1; по ЛПЦ № 2 – снижение ВПП на 10%, сокращение межоперационных запасов – на 20% к базовому 2023 году.

Вы планируете привлекать ФЦК для консалтинга. Как вы видите это сотрудничество?

У ФЦК на сегодняшний день крупнейший опыт работы по внедрению бережливого производства на Российских предприятиях в рамках национального проекта «Производительность труда». Мы заключили полугодовой договор с консультантами ФЦК, которые будут постоянно находиться с нами в связи, оказывать любую помощь в решении поставленных вопросов. Более того, с нами на заводе будет работать лучший из руководителей проектов ФЦК – Максим Карпов.

Наша задача – через обучение, информирование и вовлечение постепенно повышать готовность всего коллектива к изменениям.

Создание системы постоянного обучения и улучшений звучит масштабно. Можете ли вы поделить детали этого плана?

– Планирование обучения БП начнется с определения потребностей завода и происходить будет на ежегодной основе. На сегодня при помощи тренеров ФЦК проведено обучение руководителей и специалистов, участвующих в пилотных проектах. Далее пройдут обучение и сертификацию внутренние тренеры предприятия по БП, которые продолжат обучение на заводе. После разработки графика открытия новых проектов по улучшениям будет понятно, когда и кого необходимо обучать, составим график обучения на год.

Коллектив Ашинского метзавода готов к предстоящим изменениям?

– На данный момент я оцениваю готовность коллектива к изменениям как умеренную. Мы видим, что часть сотрудников, особенно молодежь и те, кто уже сталкивался с элементами бережливого производства, проявляют интерес и энтузиазм. Они понимают необходимость улучшений и готовы в них участвовать.

МОТИВАЦИЯ – КЛЮЧЕВОЙ ФАКТОР УСПЕХА

Материальное стимулирование. Будет разработана система премирования за подачу и внедрение предложений по улучшениям. Размер премии будет зависеть от экономического эффекта от внедрения предложения.

Нематериальное поощрение. Мы будем регулярно отмечать лучших сотрудников, участвующих в улучшениях, на досках почета, в заводской газете и на общих собраниях.

Карьерный рост. Активное участие в процессе улучшений будет учитываться при принятии решений о повышении или включении в кадровый резерв.

Обучение и развитие. Сотрудники, активно участвующие в улучшениях, получат приоритетное право на дополнительное обучение и повышение квалификации.

Улучшение условий труда. Многие улучшения будут направлены на повышение комфорта и безопасности рабочих мест, что само по себе является мотивирующим фактором.

Вовлечение в принятие решений. Мы будем привлекать рядовых сотрудников к обсуждению и планированию улучшений, давая им возможность влиять на свою работу.

Геймификация. Планируем внедрить элементы соревнования между участками и цехами по количеству и качеству улучшений.

Регулярная обратная связь. Будем оперативно информировать сотрудников о результатах внедрения их предложений, чтобы они видели значимость своего вклада.

Система мотивации будет гибкой и будет корректироваться с учетом обратной связи от сотрудников.



Алексей Штыренко,
начальник отдела развития
производственной системы

Мы стоим на пороге важных перемен, которые определяют будущее нашего завода на многие годы вперед. Внедрение новой производственной системы – это не просто набор инструментов или методик. Это новая философия работы, которая позволит нам стать эффективнее, конкурентоспособнее и успешнее.

Я понимаю, что изменения могут вызывать беспокойство и неуверенность. Это нормально. Но я прошу вас отнестись к этому процессу с открытым умом и готовностью учиться новому. Каждый из вас – эксперт в своей области, и ваш опыт, ваши знания будут бесценны в процессе улучшений.

Мы не стремимся просто копировать чужой опыт. Наша цель – создать уникальную систему, которая будет наилучшим образом отвечать вызовам времени.

В то же время есть и те, кто настроен скептически или даже негативно. Это нормальная ситуация на старте любых серьезных изменений. Наша задача – через обучение, информирование и вовлечение постепенно повышать готовность всего коллектива.

Каким вы видите наш завод через 5 лет после успешного внедрения новой производственной системы?

✓ Высокоэффективное предприятие с производительностью труда на уровне лучших мировых стандартов в нашей отрасли.

✓ Место, где каждый сотрудник является активным участником процесса непрерывных улучшений, ежедневно предлагая и внедряя инновации.

✓ Предприятие с минимальным уровнем производственных потерь, где каждая операция создает добавленную ценность.

✓ Завод с высокой культурой производства, где поддержание чистоты и порядка стало нормой для каждого сотрудника.

✓ Производство с гибкими процессами, способное быстро адаптироваться к изменениям рыночного спроса и новым требованиям клиентов.

✓ Предприятие с высоким уровнем автоматизации рутинных операций и цифровизации процессов управления производством.

✓ Завод с улучшенными условиями труда, где каждое рабочее место эргономично и безопасно.

✓ Компанию, ставшую образцом для других предприятий отрасли в области организации производства и внедрения инноваций.

✓ Предприятие с сильной корпоративной культурой, основанной на принципах постоянного совершенствования и уважения к каждому сотруднику.

✓ Завод, значительно улучшивший свои финансовые показатели за счет повышения эффективности и качества продукции.

Достижение этого видения потребует усилий всего коллектива, но я уверен, что вместе мы сможем реализовать этот амбициозный план.

Алексей Штыренко, Максим Карпов, Вениамин Карачевцев, фото Анны Гаврилюк

БЛИЖАЙШИЕ МЕРОПРИЯТИЯ В РАМКАХ ПИЛОТНОГО ПРОЕКТА В ЛПЦ № 1, ЛПЦ № 2

03.09-05.09

Обучение рабочей группы проекта по программам: Основы бережливого производства; Реализация проекта по улучшению; «5С» на производстве; Производственный анализ.

06.09

Стартовое совещание с участием генерального директора ПАО «Ашинский метзавод» К.А. Бакина

09.09-27.09

Производственный анализ ЛПЦ № 1

09.09-04.10

Картирование ЛПЦ № 1

09.09-04.10

Диаграмма «спагетти» ЛПЦ № 1

08.10-10.10

Обучение рабочей группы проекта (Модуль 2) по программам:

ОЕЕ;

Стандартизированная работа; Быстрая переналадка (SHED); Автономное обслуживание; Методика решения проблем.

07.10-11.10

Обучение внутренних тренеров в «ФЦК» (г. Москва)

НТК

Научный подход к проблемам металлургии

Тема производства качественной стали в электрических печах не теряет своей актуальности более полувека. И все это время поднимаются новые аспекты обсуждения проблемы, и, конечно же, находятся инновационные решения,двигающие развитие металлургической отрасли.

На девятнадцатую конференцию, организованную ЮУрГУ при поддержке Ашинского метзавода, вновь съехались заинтересованные «ученые мужи» и прогрессивно настроенные производственники. Мы беседуем с начальником центральной заводской лаборатории, председателем ашинского оргкомитета по проведению научно-практической конференции «Проблемы электрометаллургии стали» Александром Стрюковым.

Александр Васильевич, кто был инициатором проведения конференции в Аше?

– С ЮУрГУ у меня давние контакты, я выпускник этого вуза, и моим научным руководителем был как раз профессор Василий Рошин. Он связался со мной и предложил провести 19 конференцию такого формата на базе Ашинского метзавода, с которым он сотрудничал ранее. Подобные конференции проводились на предприятии во времена существования Советского Союза, и мне было интересно возродить эту традицию.

Благодаря одобрению генерального директора Константина Бакина и финансовой поддержке предприятия мы смогли осуществить задуманное.

За научную часть отвечали работники ЮУрГУ: они сделали рассылку приглашений, обсудили тематику докладов, подготовили сборник трудов. Решение организационных моментов взял на себя завод: расселение участников, питание, подарочные наборы, аппаратура, техническое сопровождение докладов, экскурсия на завод. С учетом масштабов мероприятия был выбран РДК «Металлург», за что спасибо главе Ашинского района Вадиму Заргееву и директору РДК «Металлург» Леониду Конохову.

Вы в первый раз занимались таким масштабным мероприятием?

– Да, и это был большой опыт. Нам очень сильно помогли директор по персоналу и социальным вопросам Ольга Потанова и ее заместитель Татьяна Карпенко. У них имеется большой опыт в проведении подобных мероприятий, они подсказывали, чему уделить особое внимание, какие могут быть подводные камни, и к чему следует быть готовыми. Все прошло, на мой взгляд, хорошо. Надеюсь на обратную связь от участников конференции. Из отзывов на месте знаю, что все остались довольны. Организаторы из ЮУрГУ, с их огромным опытом проведения мероприятий такого плана, отметили высокий уро-

вень подготовки и теплый прием ашинцев.

Из каких городов прибыли представители научного сообщества?

– Приехали 69 участников из Челябинска, Москвы, Магнитогорска, Череповца, Сатки, Выксы, Донецка, Прокопьевска. Прозвучало порядка 50 докладов по различным направлениям. Основное внимание уделялось, как и заявлено, проблемам электрометаллургии: были представлены фундаментальные, базовые исследования; поднимались вопросы внепечной обработки стали; исследования в области спецэлектроталлургии сталей и сплавов на основе железа и никеля. Впервые на этой конференции поднималась тематика обработки металлов давлением. Опыт интересный, потому что прокатчики и сталеплавыльщики должны общаться друг с другом, поскольку имеют сквозные проблемы, которые необходимо решать совместно. Начало этому положено, и наш опыт, думаю, будет полезным.

Планируется ли проводить подобные мероприятия в Аше еще?

– Конференция, бесспорно, полезная, интересная, но и затратная. На будущее, думаю, будет учитываться ее экономический эффект. Участники обсудили некоторые вопросы, связанные с производственными процессами, применяемыми в ПАО «Ашинский метзавод». В частности, представители научного сообщества проявили большой интерес к производству аморфной ленты и жаропрочных сталей и сплавов в ЭСПЦ № 1, работе дуговой сталеплавильной печи ДСП-120 в ЭСПЦ № 2. В процессе работы с предприятиями и институтами может возникнуть более весомая предпосылка для последующих конференций на базе нашего завода.

Александр Васильевич, какие темы заинтересовали вас лично?

– Мне был интересен доклад, представленный Василием Рошиным «Электрохимия восстановительных процессов: от топливных элементов в доменных и ферросплавных печах к прямому электролизу руды». Твердофазным восстановлением занимается целая кафедра. Они работают с различными месторождениями и типами руд, применяют различные подходы. Думаю, что их идеи для кого-то сейчас покажутся ре-

волюционными, но если тему развивать и поддерживать, будет и практическая значимость. Доклад профессора Рошина стал самым обсуждаемым на конференции.

Интересные работы были представлены Уральской Академией наук (г. Екатеринбург), спикеры предлагали идеи по инактивации различных примесей: серы, фосфора, цветных металлов. У них есть исследования, наработки в этом плане. Мне интересно, насколько их можно применить в наших условиях.

Были доклады представителей организаций, которые занимаются разработкой и сопровождением оборудования для выплавки жаропрочных сплавов, в том числе электрошлакового переплава. Это тоже имеет практический интерес для нашего завода, поскольку накоплен обобщенный опыт применения на других предприятиях. Шла речь и об увеличении возможности ресурсов трансформаторов дуговых сталеплавильных печей.

Очень активно выступали молодые аспиранты, даже студенты бакалавриата, ребята демонстрировали довольно высокий уровень знаний темы. Это говорит о том, что имеются молодые люди, способные работать в науке и в производственном ключе, и о том, что есть руководители, которые могут их в этом заинтересовать.

Кто помог вам провести это масштабное мероприятие?

– Хотелось бы отметить работу всей нашей команды. Очень активно помогли сотрудники ЦЗЛ – без них не удалось бы решать вопросы так слаженно и четко. Большую работу провели Татьяна Калинина, Анастасия Васюкова, Елена Кочкина, Роман Яцен, Артем Вережагин и Геннадий Емельянов. Соцкомплекс предприятия обеспечил организацию кофе-брейков

На конференцию
приехали 69 участников
с 50 докладами



За два дня
конференцию
посетило порядка
200 человек, из них
около 120 – работники
предприятия



Василий Рошин,
доктор технических наук,
профессор ЮУрГУ

Мы начинали проводить конференции на базе ЧПИ один раз в три года. Позже привлекли к участию заводы. Всегда искали какие-то проблемы металлургической отрасли, поэтому круг вопросов, которые рассматриваются на конференции, постоянно расширяется. Специально для Аши мы включили темы прокатного производства. Мне нравится ваш город, и с заводом работаю давно – с 70-х годов прошлого века! Занимался внедрением технологии аморфной ленты на метзаводе, пять кандидатских диссертаций защищено на базе ЭСПЦ № 1. А начинал я работать еще с вашими мартеновскими печами. Знал всех ваших директоров и инженеров.

Хотел бы отметить, что Ашинский метзавод смотрит в будущее, ищет пути развития, у вас полным ходом идет реконструкция. Мы решили, что, возможно, и наш вуз может что-то предложить вашему заводу. Надеюсь, что конференция будет полезна для Ашинского метзавода, и мы опять найдем общие точки соприкосновения и будем сотрудничать.

Елена Тарасюк,
фото Екатерины Кипишиновой,
Вадима Печенкина

Василий Рошин является обладателем множества научных и правительственных наград, среди которых звание «Изобретатель СССР», Заслуженный деятель науки РФ, Почетный металлург России, медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени, орден «За заслуги в науке о металлах» Москов-

ского технологического университета. Автор более 500 печатных работ; соавтор 4 учебников для вузов и 6 учебных пособий. Под его научным руководством подготовлено более 20 кандидатов наук, был научным консультантом при написании 3 докторских диссертаций.

Новости науки
из первых рук



ЧЕЛОВЕК С ДОСКИ ПОЧЕТА

Без стремления нет результата

Мы продолжаем знакомить с сотрудниками предприятия, получившими в этом году профессиональное признание.

Сегодня в нашей рубрике – **потомственный металлург и специалист по закупкам.**

СЕМЕЙНОЕ ДЕЛО

Стан горячей прокатки стал именно тем местом, где оттачивалось мастерство трех поколений мужчин семьи Ереминых, ведь в разные годы станом управляли Виктор Анатольевич и Игорь Викторович – дед и отец героя нашего рассказа. Как было заведено в их семье, рабочим местом дорожили, всегда были преданы заводу и цеху всем сердцем. Трудовой вклад **Игоря Еремина** отмечен почетным званием «Заслуженный металлург России». Дед, **Виктор Еремин**, проработал 38 лет в листопрокатном цехе № 1 с самого его основания и до выхода на отдых, его вклад отмечался заводскими грамотами и премиями.

Трудовая часть биографии **Евгения Еремина** на Ашинском метзаводе, металлурга в третьем поколении, началась в 2006 году в первом листопрокатном цехе сортировщиком-сдатчиком. Евгений вспоминает, что трудиться в бригаде отца для него было делом ответственным. День за днем он набирался опыта, и спустя 12 лет заменил на рабочем месте своего отца. Это ключевая профессия прокатного производства, и управлять работой стана горячей прокатки доверяют самым умелым и квалифицированным работникам.

Евгений делится своими



Евгений Еремин

знаниями и опытом с более молодыми коллегами, обучил и подготовил к самостоятельной работе двух операторов стана горячей прокатки. Уверен, что наступит день, когда и его сын поднимется в рабочую зону над клетью и спросит: «Пап, а этот рычаг – для чего?». И этот день не за горами: **Михаил Еремин** – студент второго курса АИТ, и его будущая специальность – прокатчик.

ДОЙТИ ВО ВСЕМ ДО СУТИ

На начальном этапе профессионального становления в отделе материально-технического снабжения заводоуправления Наталья занималась закупкой спецодежды. Затем научилась разбираться в марках кирпичей, железобетонных плит, цемента, гравия и щебня. В тот период, когда ее перевели на группу стройматериалов, после длительного перерыва вновь началось строительство заводского жилого фонда. Девятиэтажный дом за заводоуправлением стал ее «боевым крещением».

Следом стартовала реконструкция сталеплавильного производства, начали возводить ЭСПЦ № 2, участки для машины непрерывного литья заготовки и агрегата «ковш-печь». Много времени



Наталья Шалдина

приходилось проводить в командировках, буквально выбивая все необходимое для стройки. Большую поддержку оказывал **начальник отдела снабжения Виктор Шаталин**.

В настоящее время Наталья Борисовна отвечает за приобретение для ЭСПЦ № 2 ферросплавов. Специфика этих закупок, по признанию рассказчицы, держит в постоянном тонусе, к чему обязывает непрерывный производственный процесс. С благодарностью отзывается о всех сотрудниках ЭСПЦ № 2 и техотдела, консультировавших по вопросам выплавки металла, отмечая при этом, что за короткое время пришлось самостоятельно изучить тему раскисления и легирования стали. За это она и любит свое рабочее место – за многогранную сферу интересов, постоянное развитие и движение. В 2013 Наталья Борисовна получила второй диплом о высшем образовании – на этот раз в области финансового менеджмента.

А еще Наталья Борисовна признается, что дорожит своей семьей, близкими и родными людьми. Свет в окошке для нее сейчас – внук-первоклассник, в гости к которому она едет в Челябинск при первой же возможности. В Аше живет мама, ей тоже хочется уделить заботу и внимание. Вместе они трудятся на дачном участке, который без ложной скромности можно назвать образцовым: на нем с ранней весны и до поздней осени благоухают цветы разных сортов и расцветок. В числе цветочных фаворитов – тюльпаны, гладиолусы, розы, хризантемы, африканские ромашки и гортензии.

Елена Тарасюк,
фото из архива «ЗГ» и Анны Гаврилюк

СПОРТ

Штанга тренирует волю

Петр Смышляев, инженер-электроник ОАСУ заводоуправления, сдал нормативы кандидата в мастера спорта по пауэрлифтингу в дисциплине «жим лежа», подняв штангу весом 152,5 кг на прошедшей в сентябре в Уфе «Битве батыров».

Петр раньше уже занимался в секции пауэрлифтинга и в подростковом возрасте имел определенные достижения.

Набравшись навыков в спортзале, работал по вечерам тренером в клубе «Кентавр», что располагался в цокольном этаже общежития профтехучилища. Вывозил воспитанников на соревнования, собрали целую коллекцию медалей, кубков и дипломов. Но в начале «нулевых» юным городским спортсменам решили создать более благоприятные для тренировок условия. Первую часть – «закрыть клубы в подвалах» – осуществили махом, а до второй части инновационной программы – «открыть на новом месте» – дошли не все спортивные объединения. Так спортклуб «Кентавр», имеющий к тому времени свою спортивную пятилетнюю историю, канул в Лету.

После этой грустной истории Петр на 15 лет прекратил занятия спортом, но когда его сын Максим достиг 11-летнего возраста и встал вопрос о том, в какую секцию его отдать, решил вернуться в пауэрлифтинг. Вместе с сыном они пришли в зал тяжелой атлетики дворца спорта, и под началом тренера **Владимира Малиновского** приступили к занятиям.

Спустя год Максим уже участвовал в районных и областных соревнованиях, выполнял все поставленные тренером и отцом задачи.

Оценив пользу тренировок, в спортзал пришли еще три одноклассника сына. Да и отец за три года вернул себе былую физическую форму и нашел единомышленников – тренирует друзей на волонтерских началах. В группе сейчас восемь человек, увлеклись пауэрлифтингом металлурги **Максим Коньков**, **Олег Якимов**. **Михаил Камышев** имеет звание мастера спорта по поднятию штанги на бицепс. **Константин Немчинов** выполнил нормативы мастера международного класса и ждет подтверждающие документы. Стали возвращаться старые ученики, которые тренировались в «Кентавре», среди них – **Анна Картошкина**, которая буквально месяц назад ярко заявила о себе на отборочном туре «Битвы батыров» в Уфе. Она установила сразу три мировых рекорда: в жиме лежа, выжав штангу на 62,5 кг, в становой тяге взяла 115 кг, также стала лучшей в суммарном весе.

Елена Тарасюк,
фото предоставлено респондентом

За личный вклад в развитие производства Наталья Шалдина награждена почетной грамотой Законодательного собрания Челябинской области.

В тяжелой атлетике два вида упражнений: рывок и толчок. В пауэрлифтинге – три: присед, жим лежа и становая тяга.

ДОСТИЖЕНИЯ

Брось себе вызов

В Уфе состоялся 10-й Уфимский международный марафон, который был приурочен к 450-летию города.

Это событие собрало рекордное количество участников – 10014 человек, среди которых были как уфимцы, так и гости города. Каждый участник выбрал один из маршрутов на 2, 5, 10, 21,1 или 42,2 км, а также можно было преодолеть любую дистанцию в технике скандинавской ходьбы.

Самой популярной стала дистанция в 10 км, которую прошли 2484 участника. Не остались в стороне и сотрудники ПАО «Ашинский метзавод», демонстрируя свою активность и физическую подготовку.

- Андрей Новоселов**, инженер-конструктор ЛПЦ № 1 (10 км) – **530 место**;
- Евгений Царегородцев**, руководитель группы по анализу цен з/у (10 км) – **493 место**;
- Вероника Гусакова**, машинист крана металлургического производства, ЭСПЦ №2 (21 км) – **544 место**;
- Данила Шевкунов**, начальник производственно-диспетчерского бюро, ЛПЦ № 1 (42 км) – **253 место**.



Андрей Новоселов,
инженер-конструктор ЛПЦ № 1

Мероприятие очень понравилось, а сам забег – особенно, ожидания были превзойдены. Очень хорошо все организовано. Праздник для всех: и участников, жителей и гостей города.

Впервые принял участие в подобном мероприятии и показал свое лучшее время, опередив около 1600 участников. Занял достойное 20-е место в своей возрастной категории. Однако, несмотря на такое достижение, я понимаю, что у меня еще есть резервы для улучшения результатов. В следующий раз буду готовиться серьезнее, чтобы достичь еще больших высот. Начал думать и о Казанском марафоне.

Анна Гаврилюк,
фото предоставлено респондентом

Финиш – это старт к новым целям



Слева направо: Денис Шакиров, Александр Рябов, Петр Смышляев, Анна Картошкина

ФЕСТИВАЛЬ



УНИКАЛЬНЫЙ проект губернатора

4 сентября в Аше состоялся региональный фестиваль «Челябинская область – большая семья». Это грандиозное событие охватило 46 городов области. Два автопоезда двигались от Челябинска в северном и южном направлениях. Оба стартовали 22 июля и завершили свои маршруты в начале сентября.

Ашинский район был практически конечной точкой маршрута и единственным муниципалитетом в области, где фестивальные площадки развернулись поочередно в трех городах: в Симе, Миныйре и Аше. Автопоезд в наш город прибыл накануне, холодным дождливым вечером, но уже на следующий день над белоснежными шатрами, что развернулись на центральной площади, сияло солнце, гремела музыка, и к центру города устремились сотни ашинцев разных возрастов.

Районной администрации при активном участии всех городских учреждений удалось создать многоплановое, насыщенное разными активностями событие. Готовиться к этому ответственному дню начали еще весной, руководители районных служб и ведомств постарались учесть все нюансы: работу на площади города специалистов социальных служб района, медицинских работников разных профилей, предусмотрели сменяемость и разнообразие тематик игровых и развлекательных площадок.

Ашинский металлургический завод также принял участие в работе фестиваля. В шатре Центра занятости населения

были представлены буклеты с видами продукции ПАО «Ашинский метзавод». Демонстрировался интересный видеофильм о заводе, отражающий историю и современное положение предприятия, с участием рабочих ключевых профессий. Прошла ярмарка вакансий, на которой можно было уточнить все условия трудоустройства и заработную плату по каждой вакантной специальности.

Отмечены заслуги и победы ФК «Металлург». По итогам года кубки и медали вручили главный тренер клуба Виталий Диков и первый заместитель министра физической культуры и спорта Челябинской области Анна Ходина.

В рамках фестиваля прошло награждение семи семей в разных номинациях. Поддерживая институт основополагающей «ячейки общества», организаторы фестиваля популяризируют положительный опыт сохранения длительных отношений, общности интересов, достойного воспитания детей и внуков. Принимали поздравления и две семьи работников ПАО «Ашинский метзавод»: трудовая династия Кондаковых с общим трудовым стажем 655 лет и многодетная семья Виныры Соболевой из ЭСПЦ № 1, ее супруг, Сергей Соболев, вальцовщик стана «2850» ЛПЦ № 1, сейчас выполняет воинский долг на СВО.



Винера Соболева, изготовитель стеклопластиковых изделий намоткой, ЭСПЦ № 1

«В прошлом году Сергей принял решение стать участником СВО, пошел добровольно, потому что считает выполнение воинского долга для себя почетной обязанностью служить Родине. Мы им гордимся. Папу ждем живым и здоровым, верим в хорошее.

Какого-то особого внимания к семье не требуем, справляемся. В центре социальной помощи, куда я обращалась однажды в наде-

жде получить льготу на обучение старшей дочери, предложили мне и детям помощь психолога, поддержку в решении бытовых вопросов. Когда муж только стал участником спецоперации, мы получили от государства единовременную выплату на двух несовершеннолетних детей.

Старшая дочь учится в колледже, ей сделали скидку на основании справки из военкомата. Несколько месяцев назад, когда завод собирал гуманитарную помощь, к нам приходил зам-председателя профкома Дмитрий Банников, чтобы уточнить, куда Сергею доставить подарок к Новому году. Признаться, мне было приятно, что руководство завода знает о нашей многодетной семье и предлагает поддержку.

В организации и проведении фестиваля на территории Ашинского района приняла участие команда педагогов и студентов ГБПОУ «Ашинский индустриальный техникум». Они отработали в Миныйре и Аше. Свою работу команда техникума вела в шатре Министерства образования и науки Челябинской области. Основной задачей было представить специальности, по которым проходит обучение, провести профтестирование и профпробы, чтобы помочь юным миныйрятам и ашинцам определиться с предпочтениями в мире профессий, узнать, к какой группе профессий имеются предрасположенности, как выбрать профессию по своим интересам и увлечениям, где применить имеющиеся таланты. Также педагоги совместно со студентами представили для юных жителей района мастер-классы по направлению.

Чтобы все участники смогли познакомиться и запомнить Ашинский индустриальный техникум, им предложили собрать большой пазл с изображением эмблемы техникума. Время провели интересно как сами организаторы площадки, педагоги и студенты техникума, так и участники: школьники, молодые люди и взрослые, которые с удовольствием участвовали в развлечениях вместе со своими детьми.

Елена Тарасюк, Юлия Грачева
фото Екатерины Кипишиновой

Всего в профтестировании приняли участие более 500 человек, а в профпробах – более 700.

Администрация, профком и Совет ветеранов ПАО «Ашинский метзавод» поздравляют ветеранов предприятия с юбилеем:

<p>Фарита Магафуровича Ахметдинова, Валентину Александровну Смольникова, Сергея Зиновьевича Выглова и Сергея Дмитриевича Михалкова, ЛПЦ № 1;</p>	<p>Людмилу Константиновну Бычкову, ООО «СК»;</p>	<p>Сергея Николаевича Мурзина и Татьяну Борисовну Копылову, ЛПЦ № 2;</p>
<p>Людмилу Юрьевну Арнаутову, Раису Николаевну Туманову, Зифу Фархутдиновну Гирфанову и Зинаиду Яшмурзиновну Бортновскую, ЦНП;</p>	<p>Виктора Григорьевича Шевнина, Файрузу Фарвазовну Нагимову и Надежду Александровну Ширшову, РМЦ;</p>	<p>Любовь Ивановну Маркову, соцкультбыт;</p>
<p>Владимира Федоровича Чистякова, Людмилу Михайловну Коковину и Валентину Николаевну Ускову, ЭСПЦ № 2;</p>	<p>Веру Кирилловну Грачеву, СМУ;</p>	<p>Ханифа Хамитовича Хабирова, ЛПЦ № 3;</p>
<p>Раису Михайловну Кочневу и Татьяну Владимировну Хурчак, заводоуправление;</p>	<p>Сергея Владимировича Яшина, Зиганура Зинуровича Давлетова, Исламгалия Арслановича Абдрафикова, ЖДЦ;</p>	<p>Валентина Ярославовича Яковив, подсобное хозяйство;</p>
	<p>Николая Владимировича Елисеева и Владимира Григорьевича Сокурова, ЭСПЦ № 1;</p>	<p>Александра Сергеевича Туманова, ЦРМЭО;</p>
		<p>Валентину Николаевну Шабаету, ЦРМО.</p>

Пусть этот юбилейный год
Пройдет у вас отлично,
Подарит радость, счастье, шанс
И будет необычным!

Пусть каждый день украсит жизнь
Игрой импровизаций
Больших и радужных надежд
И маленьких сенсаций!

Подписывайтесь на наш telegram-канал

Подписывайтесь на нашу группу в социальной сети ВКонтакте

