

ЗАВОДСКАЯ ГАЗЕТА

amet

ИЗДАЕТСЯ
с 17 июля 2000 года

12+

Мой город, мой завод – моя Семья

№ 32
(1168)

28 декабря
2024



Уважаемые коллеги, дорогие ветераны!

З авершается год, и мы традиционно подводим итоги года уходящего и строим планы на будущий. 2024-ый был непростым для металлургической отрасли: геополитическая ситуация и негативные тенденции в экономике страны оказали свое влияние – второе полугодие мы работали в условиях снижения объема заказов на продукцию, что значительно скорректировало показатели реализации и прибыли.

Однако, несмотря ни на что, завод продолжает работать и развиваться. Трудные времена приходили не раз, но слаженная работа коллектива, целеустремленность, профессионализм работников всегда позволяли предприятию сохранить позиции на рынке, поддерживать высокое качество продукции, оставаться надежным партнером для поставщиков и потребителей. В основе самоотверженного труда заводчан лежит понимание, что стабильная работа завода – залог благополучия Аши, города металлургов. Я уверен, мы справимся с возникшими вызовами, более того – в ближайшие годы еще больше укрепим технологическую базу, расширим производственные мощности, наладим выпуск новых видов продукции, выйдем на новые рынки сбыта и будем держать курс на стабильный рост показателей эффективности.

Мы продолжаем реализацию инвестиционных проектов. В графике идут работы по реконструкции ЛПЦ № 1. Ведется подготовка к проектированию и строительству нового участка производства сутунки ЭСПЦ № 1. Уже в первом квартале запустим высокотехнологичную линию гидроформинга термосов в ЦНП. И это далеко не полный перечень планов, над реализацией которых нам всем предстоит работать.

В достижении стратегических целей завода важны вовлеченность и преданность делу каждого работника, что, безусловно, создает основу для плодотворного труда. Люди – наша самая большая ценность, мы дорожим каждым рабочим, специалистом, управленцем. Именно поэтому, невзирая на трудности, сохраняем в полном объеме финансирование социальных программ, направленных на рост благосостояния заводчан и на поддержание комфортной городской среды. Уже год мы реализуем программу добровольного медицинского страхования работников, которая оказалась очень востребованной – число желающих участвовать в ней растет с каждым месяцем. Активными темпами идет строительство жилого дома: фундамент уже есть, начинают расти стены. Большое внимание уделяем вопросам охраны труда. Так, в новом году работники ЭСПЦ № 2 получат долгожданную новую мобильную установку пылеудаления, которая позволит значительно улучшить условия труда.

Особый акцент в этом году сделан на повышение производительности труда и оптимизации бизнес-процессов. Постоянное совершенствование производственных операций – это требование времени и условие сохранения конкурентоспособности. Надеюсь, работа в этом направлении будет вестись непрерывно и станет новой замечательной традицией для ашинских металлургов.

Мы с вами не оставляем без внимания и благотворительную деятельность. В 2024 году построено футбольное поле для «Центра помощи детям, оставшимся без попечения родителей» в Миньяре. С благодарностью отмечаю, что густо заросший растительностью пустырь, на месте которого появилось это футбольное поле, был предварительно расчищен силами волонтеров, в числе которых были и работники завода. Выполнен капитальный ремонт кровли спортзала Ашинского индустриального техникума, а в планах на следующий год – спроектировать и выбрать подрядчиков для строительства нового общежития для студентов. Кроме того, наш завод выступил спонсором Всероссийского детского экологического форума в Челябинске; заложил традицию проведения общегородского выпускного бала и организовал масштабный праздник в честь Дня города и Дня металлурга.

В преддверии праздников примите мои поздравления с наступающим Новым годом и теплые пожелания крепкого здоровья, благополучия и счастья вам, вашим родным и близким! Пусть работа приносит удовлетворение, а в семье царят любовь, взаимопонимание и радость!

К. А. Бакин, генеральный директор ПАО «Ашинский метзавод»

Темы номера



Волшебство, превратившее вечер в сказку

2
стр.

В преддверии Нового года на Ашинском метзаводе состоялось яркое событие – Новогодний бал, который окунул участников в атмосферу событий времен Российской империи.



Для самых маленьких

3
стр.

Много сил и средств вкладывает коллектив Ашинского метзавода в создание новогоднего городка на главной площади Аши. А главными ценителями сказочного пространства являются, конечно же, дети.



Сила тока

6
стр.

В очередном конкурсе профессионального мастерства среди молодых рабочих выбрали лучших по профессии «Электромонтер».

КОРПОРАТИВНАЯ КУЛЬТУРА

Волшебство, превратившее вечер в сказку

В преддверии Нового года на Ашинском метзаводе состоялось яркое событие – Новогодний бал, который окунул участников в атмосферу событий времен Российской империи.

Организаторы сумели воссоздать антураж старинных балов, чтобы подарить заводчанам незабываемые впечатления.

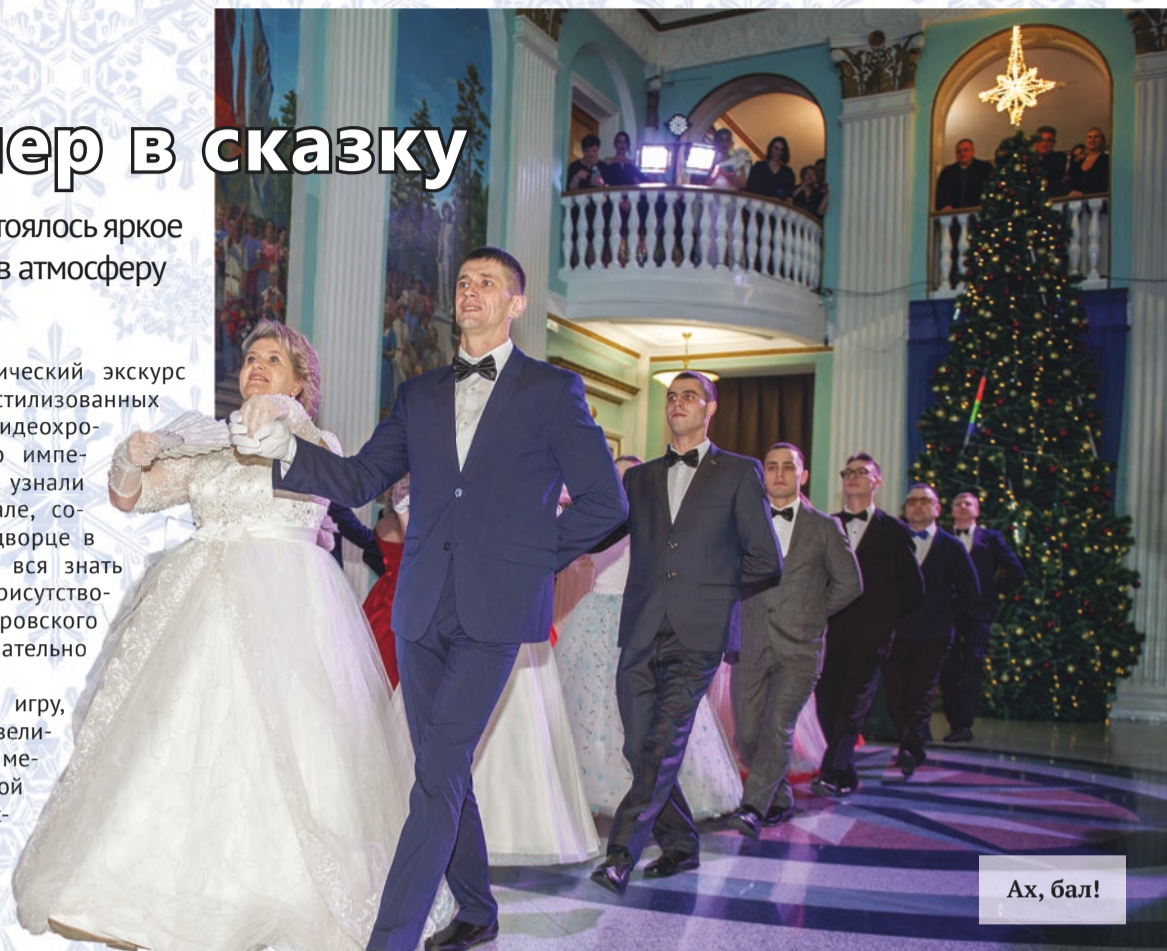
Мероприятие открыл генеральный директор Константин Бакин, тепло поприветствовав собравшихся. И начались танцы, игры, веселье. Первыми гости увидели церемониальный танец «Полонез». Затем были «Менуэт» и «Мазурка» в исполнении коллектива «Ашинский неугомон», и вальсы «Испанский» и «Венский», которые представили работники завода. К «Испанскому вальсу» присоединились и гости – многие впервые в жизни закружились в этом танце и испытали восторг от того, что все прекрасно получилось.

Традицию проводить Новогодние балы в России заложил Петр I. Историю его указа об исчислении года с 1 января, а не с 1 сентября, как это было принято в то время, зрителям поведала театрализованная постановка, героями которой были сам государь-император и его придворный – ино-

странец Антуан. Исторический экскурс продолжило дефиле стилизованных русских костюмов. Из видеохроники балов последнего императора Николая II гости узнали о костюмированном бале, состоявшемся в Зимнем дворце в 1903 году, на котором вся знать Российской Империи присутствовала в костюмах допетровского времени. Было познавательно и очень красиво!

Поиграли в фанты – игру, бывшую популярной на великосветских балах. Здесь металлурги проявили и свой певческий талант, и красноречие, и находчивость.

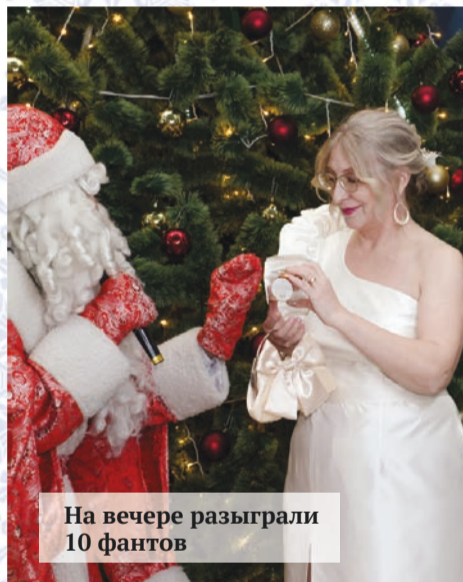
Приходили и Дед Мороз со Снегурочкой, водили хороводы, проводили конкурсы, дарили подарки – оказалось много желающих рассказать стишки ради заветного угощения из увесистого мешка Деда Мороза. Было волшебно, как в детстве!



Ах, бал!



С 1700 года Новый год отмечается 1 января



На вечере разыграли 10 фантов



Участники «Стального созвездия» вложили много сил и души в проведение праздника



От блистательной красоты захватывало дух



Дефиле стилизованных народных костюмов



Галантные кавалеры



Обворожительные дамы

ДЕТИ

Для самых маленьких



Много сил и средств вкладывает коллектив Ашинского метзавода в создание новогоднего городка на главной площади Аши. А главными ценителями сказочного пространства являются, конечно же, дети.

Именно поэтому право торжественно открыть городок второй год подряд предоставляется маленьким ашинцам. В этом году на это событие были приглашены более 500 воспитанников старших и подготовительных групп детских садов города – это в два раза больше, чем в прошлом!

К знаменательному торжеству были возведены знакомые уже объекты: высокая ель-красавица, елочный шар, принцесса, блестящая подарочная коробка с бантом, светящаяся рама для новогодних портретов, качели. Появились и новые: фонтан заиграл огнями, приветливо встречают гостей фонари на арке, а согреться горячим чаем можно в обновленном новогоднем павильоне.

Детвора собралась возле елки и вме-

сте с Дедом Морозом зажгла на ней гирлянды! Хотя это и традиционное, привычное событие, но для участников все происходящее было наполнено восторженностью и трепетом!

Рабочая молодежь придумала как «разогреть» малышей перед Новым годом. За неделю до утренника на свежем воздухе заводчане пришли к ребятам в детские сады и вместе с ними сделали большие коробки для подарков – яркие, красочно украшенные, чтобы Деду Морозу непременно захотелось положить в них подарки. И он не подвел – коробки наполнились наборами с угощениями, фломастерами и раскраской для каждого ребенка. Конечно, ему помог наш завод, ведь забота о благополучии горожан – и больших, и малых – это тоже заводская традиция.



Татьяна Карпенко,
замдиректора
по персоналу
и социальным вопросам

«В этом году мы подготовили 533 подарочных набора для детишек, которых пригласили на торжественное открытие новогоднего городка. Хотелось, чтобы подарок был и приятным, и полезным, поэтому на коробке кроме символа наступающего года разместили еще и веселую контурную картинку, которую ребенок сможет раскрасить так, как он сам захочет. Предусмотрели и чем красить – положили в набор яркие фломастеры. И, конечно, в нем много сладостей. Желаем всем малышам праздничного настроения и волшебного Нового года! Пусть все мечты сбываются!»

Алсу Сахибгареева, фото Анны Гаврилюк

БЛАГОТВОРИТЕЛЬНОСТЬ

Добрая традиция



В преддверии Нового года активисты Союза рабочей молодежи посетили Центр помощи детям города Миньяра, чтобы поздравить ребят с праздником и порадовать их долгожданными подарками.

Волонтеры доставили в Центр множество подарков, подобранных с учетом пожеланий его воспитанников. Были и сладости, которые стали сюрпризом, – их передал ребятам Профсоюзный комитет Ашинского метзавода.

К сожалению, не все подопечные учреждения смогли лично принять участие в мероприятии – кто-то болел, а кто-то был на учебе. Но пятнадцати мальчишкам и девчонкам этот день, конечно, запомнится надолго. Все они получили то, о чем мечтали: игрушки, книги, косметику и многое другое. Остальным ребятам подарки от заводчан передадут их воспитатели.

Такая акция проводится ежегодно и является доброй традицией Союза рабочей молодежи. Активисты движения говорят, что подарки все-таки не главное. Дети ждут внимания, общения – это имеет особую ценность. Поэтому металлурги не просто передают подарки, а продумывают целую программу: играют с ребятами, проводят конкурсы, викторины, держат их за руки, даря тепло своих сердец.

Союз рабочей молодежи и в дальнейшем планирует продолжать благотворительную деятельность, развивать волонтерское движение.



Мария Близнюкова,
специалист по управлению
персоналом

«Каждый год перед поездкой в миньярский детский центр мы объявляем благотворительную акцию – сбор средств, в котором принимают участие заводчане, неравнодушные к судьбам детей, оказавшихся в трудной жизненной ситуации. На собранные деньги приобретаем подарки для воспитанников с учетом их возраста и предпочтений.»

Анна Гаврилюк, фото автора

КОНКУРС

Атмосфера чуда

На Ашинском метзаводе подвели итоги традиционного корпоративного конкурса новогодних уголков, игрушек и стенгазет, который ежегодно проводится на предприятии в рамках программы «Культура».

В этом году к созданию атмосферы праздника и сказки приложили свои «золотые» руки мастера и мастерицы из пятнадцати подразделений завода.

Праздничный декор заводских помещений радует глаз и поднимает настроение: сверкают елки, на ветках наряду с обычными елочными игрушками встречаются и оригинальные, ручной работы. Не перестают удивлять заводские умельцы и разнообразием материалов и техник, в которых работают и создают красоту. Елочные и интерьерные игрушки, фотозоны и декоративные элементы выполнены в различных видах рукоделия: валяние из шерсти, папье-маше из бумаги и ваты, текстильные и вязаные фигуры, а также изделия из самозатвердевающего пластика, паперкрафт.

Эстетичные зоны созданы практически в каждом структурном подразделении. Удивили жюри стальные змеи – символы наступающего года, выполненные коллективом

ЭСПЦ № 2, произвел впечатление домик Яги на поворотном механизме, сооруженный сотрудниками ПКО. Особое умиление вызвала шитая парочка новогодних оленей от Галины Мамаевой в ЛПЦ № 1. Впрочем, можно бесконечно рассказывать о каждом экспонате – все они сделаны блестяще.

ФОТО



Елена Крапачева,
инструктор по
организационно-массовой
работе

«Меня не перестает поражать неиссякаемая фантазия и чувство стиля, с которыми наши металлурги подходят к новомуднему конкурсу. Люди творят волшебство, украшают свои рабочие места, находя для этого все новые и новые идеи. Все работы замечательные, действительно хочется сказать о каждом, кто внес вклад в декор рабочего места, что все – большие молодцы, и спасибо за красоту.»

Итоги

Газета-поздравление	Игрушка «Символ года»	Самодельная игрушка
1 место – ТЭЦ	1 место – ЭСПЦ № 2	1 место – ПКО
2 место – ЦНП	2 место – ЭСПЦ № 1	2 место – Галина Мамаева (ЛПЦ № 1)
3 место – ЛПЦ № 1 и ЛПЦ № 2	3 место – энергоцех и ЦНП (КТО)	3 место – АТЦ

Екатерина Кипишинова



Энергия жизни метзавода

В этом году энергетический цех Ашинского метзавода отмечает юбилей – 80 лет со дня основания.

Кислородно-компрессионный цех – именно такое название он имел изначально – появился 26 декабря 1944 года. Началась история подразделения с воздуходелительной установки, постепенно построили участки оборотного цикла, а также водопровод и канализацию. Кроме того, первый водоисточник и питьевая вода в домах ашинцев появились благодаря энергетикам метзавода. И сейчас коллектив энергоцеха обеспечивают работу этих же участков и сетей, но оборудование стало сложнее, а объемы производства выросли в десятки раз.

КИСЛОРОД – ОГОНЬ ЖИЗНИ

Кислородная станция обеспечивает (без скромности) весь завод. Основная задача – это поставка продуктов разделения воздуха (ПРВ) в ЭСПЦ № 1 и ЭСПЦ № 2, ЛПЦ № 1, ЛПЦ № 2 и ЛПЦ № 3. Кислород, азот и аргон нужны для обработки жаропрочных, специальных, нержавеющих марок стали и других процессов. Например, в ЭСПЦ № 2 уходит большой объем кислорода на плавку и резку металла, а аргон и азот используются как защитные среды электродов.

Ежемесячно кислородная станция производит 1,5-2,5 млн м³ кислорода, 70 тыс. м³ аргона, 250 тыс. м³ азота, а в процессе выработки таких объемов задействовано 36 аппаратчиков и машинистов. Первая установка вырабатывала 150 м³/ч кислорода – «аппетиты» производства выросли в десятки раз!

ЦИТАТА

Уважаемы энергетики Ашинского метзавода!

За 80-летием цеха стоят тысячи рабочих часов, миллионы мегаватт энергии и огромные усилия каждого работника.

Коллектив обеспечивает бесперебойную работу всех систем завода, создавая условия для выпуска качественной продукции. Благодаря вашему профессионализму, ответственности и самоотдаче завод продолжает развиваться и расширять горизонты.

Выражаю искреннюю благодарность каждому сотруднику энергетического цеха за вклад в общее дело. Вы – пример верности профессии и преданности своему делу. Пусть каждый день приносит удовлетворение от работы и радость от достигнутых результатов труда.

Желаю всем крепкого здоровья, благополучия в семье и успехов в профессиональной деятельности. Пусть следующий год принесет новые возможности и победы, а коллектив цеха останется таким же дружным и сплоченным!

Максим Коньков, начальник энергетического цеха

КРУГОВОРОТ ВОДЫ В ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Применение оборотных вод – один из способов сохранения экологии и бережливого отношения к водным ресурсам. Одноименный цикл представляет собой процесс, при котором вода из емкости подается на охлаждаемый агрегат, возвращается обратно, очищается от примесей, и так по кругу. Ежемесячно на нашем заводе такой путь проходит больше 4,5 млн м³ воды. Для сравнения, объем воды в пруду города Сим составляет чуть больше 1 млн м³, а в Миньяре – 365 тыс. м³. Ежемесячно для поддержания необходимого уровня воды извне поступает 50 тыс. м³.

Дело в том, что вода после применения по назначению не просто возвращается в емкости – по пути она охлаждается с помощью градирного комплекса и в этом процессе часть воды испаряется. Кроме того, она насыщается солями, которые приводят к образованию накипи, прочих отложений, забивающих форсунки, вызывают коррозию труб и оборудования. Таким образом, полностью «закрыть на ключ» цикл не получится. Поэтому и необходимо постоянно «обновлять» 15% имеющего объема воды, беря ее извне.

В 2019 и 2023 годах энергетики поэтапно модернизировали вторую градирню, благодаря чему удалось сократить энергопотребление рециклинга на 40 кВт/ч. Удалось также снизить и температуру воды в цикле: с 31 до 26 градусов – а это очень важно как для производства металла, так и в плане экономии трудовых затрат и финансов.

НЕВИДИМЫЙ ГЕРОЙ ПРОМПРОЦЕССА

Бригады электромонтеров цеха круглосуточно следят за состоянием энергетического оборудования, рассредоточенного по всей территории завода. Специалисты даже шутят, самое сложное в их работе – это быстро добраться до объекта, на котором необходимо выполнить ремонт или настройку. Но в то же время весь коллектив сходит в во мнении, что их работа – одна из самых интересных на производстве. Энергетическое оборудование стремительно совершенствуется и усложняется в ногу с научно-техническим прогрессом, и от электромонтеров требует постоянно расширения кругозора, чтения специальной литературы, обучения. Только так можно поддерживать высокий профессиональный уровень. Сегодня 11 человек обеспечивают бесперебойную работу более 100 единиц энергетического оборудования.

С пуском водоисточника и очистных сооружений в 1960 году изменилась схема водоснабжения завода, появились тепловые сети и образовался участок «Внешние сети». В настоящее время работники участка отвечают за обеспечение бесперебойной подачи по трубопроводам завода пара, сжатого воздуха, технической, питьевой и химической воды, теплоносителей (отопление и горячее водоснабжение), сточных вод промышленной и хозяйственно-фекальной канализаций цехов завода до городского коллектора. В обязанности слесарей, сварщиков, газорезчиков, изоляторов входит обеспечение безопасной и безаварийной эксплуатации и содержание в исправном состоянии внутрицехового оборудования, трубопроводов, сетей пароводовоздушоснабжения, канализации, закрепленных за цехом.

ЧЕРНАЯ КРОВЬ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Участок подготовки технологического топлива можно назвать «спасательным кругом» завода и города – здесь хранится резервное топливо – мазут. Он необходим на случай отключения газоснабжения.

Когда-то этот вид топлива был для Ашинского метзавода основным. Последними на «голубое топливо» перевели печи: в 2000 г. – ЛПЦ № 1, в 2001 г. – ЛПЦ № 2, а также кузнечный участок РМЦ – в 2015 г. Так как этот вид топлива постепенно утра-

чивает свою значимость, в 2016 и 2019 году на участке провели реконструкцию – установили емкости для хранения мазута меньшего объема.

Здесь задачи энергетического цеха следующие. Во первых, мазут нужно поддерживать в разогретом (75-85° зимой) состоянии, чтобы при необходимости насосное оборудование могло его беспрепятственно прогнать по трубопроводу. Во-вторых, из-за нагрева в баках образуется конденсат, который нужно своевременно устранять – с помощью дренажной системы.

Альтернатива мазутному резерву с точки зрения экологичности и экономии трудовых затрат и финансов – сжиженный природный газ. И энергетики сегодня совместно с главным инженером, проектно-конструкторским отделом и ТЭЦ трудятся над вопросом переоборудования участка подготовки технологического топлива.

АВАНГАРД МОДЕРНИЗАЦИИ

На момент публикации этого материала уже завершён первый этап реконструкции ЛПЦ № 1. И у энергоцеха в этом масштабном мероприятии одна из главных ролей.

Новому стану «2800» потребуется охлаждение, а значит – еще одна насосная станция с тремя циклами. Возрастет и потребность в ПРВ – нужна кислородная станция большей производительности. К новому цеховому пролету нужно будет подвести электричество, воду, канализацию – это тоже ляжет на ответственные плечи энергетиков.

У энергоцеха большая зона ответственности – коммуникации и трубы тянутся буквально по всей территории метзавода. За 80 лет, конечно, изменились условия труда – многие системы управления и контроля стали автоматизированными, но без тяжелого физического труда пока не обойтись. В любое время года ремонтные бригады открывают, закрывают, меняют сотни задвижек и запорной арматуры, контролируют десятки километров трубопроводов и кабелей. А умы энергетиков заняты актуальными вопросами импортозамещения.

От бесперебойной работы этой заводской структуры без преувеличения зависит все предприятие: от питьевой воды и тепла – для людей, до электричества и охлажденной воды – для оборудования в каждом цехе. Без них невозможно представить функционирование всего Ашинского метзавода.

ИНТЕРВЬЮ

Бережливое производство: итоги, планы, перспективы

ФАКТ

В оборотном цикле завода задействовано больше **4,5 млн м³** воды. Для сравнения, объем воды в пруду города Сим составляет чуть больше 1 млн м³, а в Миньяре – 365 тыс. м³.

ИНТЕРЕСНО

Около **200 км** составляет общая протяженность трубопроводов, которые обслуживает энергоцех.

Энергоцех занимает второе место по потреблению электроэнергии после ЭСПЦ № 2 –

2,5 млн кВт/ч, что равносильно потреблению

500 тыс. частных домов. 80% потребляемой электроэнергии приходится на кислородную станцию.

В цехе работают

103

человека,

19

из них – женщины.

28

человек – в возрасте до 35 лет.

Годы истории

26 декабря 1944 – появление кислородно-компрессионного цеха. Строительство кислородной станции производительностью 30 м³/ч.

1959 – пуск первого водоисточника, который выдавал 100 м³/ч питьевой воды.

1960 – запуск первой очереди очистных сооружений с выпуском 3000 м³/сут.

1975 – построен второй водоисточник производительностью 12000 м³/сут.

1977 – запуск второй очереди очистных сооружений производительностью 10000 м³/сут.

1977-1978 – монтаж и пуск воздухоразделительной установки АК06 № 1.

1985 – замена установки УКГС 100 на АК06 № 2 производительностью 600 м³/ч азота и 85 м³/ч кислорода.

1982-1988 – строительство трубопровода и новой котельной.

2000 – организован участок изоляции.

2006 – строительство кислородной станции № 2.

2008 – строительство кислородной станции № 3 и оборотного цикла ЭСПЦ № 2.

2010 – запуск КС № 3 производительностью 6000 м³/ч кислорода, 3000 м³/ч азота, 100 м³/ч аргона.

2019 – модернизация градирни № 2.

2023 – замена наполнения градирни № 2.



В четвертом квартале 2024 года в структуре завода появился отдел развития производственной системы, который сразу взял курс на повышение эффективности и устойчивости производственных процессов.

Перед отделом стояли масштабные цели, и, как рассказал начальник отдела Алексей Штыренко, большинство из них уже успешно выполнены.

? Алексей Николаевич, какие ключевые цели были поставлены перед отделом на этот, стартовый для проекта, год и насколько они были достигнуты?

Проект по оптимизации процессов производства листового горячекатаного и холоднокатаного металла стал ключевой целью для отдела развития производственной системы. Были созданы рабочие группы, вместе с руководителями они прошли обучение в рамках двух модулей, организованных совместно со специалистами Федерального центра компетенций (ФЦК) на базе Учебного центра.

Важным этапом стало участие наших коллег в пятидневном тренинге тренеров ФЦК в Москве. Успешно подтвердив полученные знания по бережливому производству, они получили сертификаты внутренних тренеров предприятия. Это заложило прочный фундамент для дальнейшего самостоятельного развития компетенций в области бережливого производства внутри предприятия.

Рабочие группы уже провели картирование производственных участков, составив карты потока создания ценности (КПСС) текущего состояния и выявив ключевые проблемы. Далее были разработаны КПСС целевого состояния и утверждены планы мероприятий, направленные на минимизацию или полное устранение выявленных проблем.

Также определены критичные операции по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, разработаны стандартные операционные процедуры в виде визуализированных инструкций.

Таким образом, на сегодняшний день можно констатировать успешное достижение поставленных перед отделом целей на старте проекта.

? Какие основные вызовы уже обозначились при внедрении системы бережливого производства и как вы их планируете преодолевать?

На данном этапе мы не сталкиваемся с сопротивлением внедрению системы бережливого производства. Наблюдается высокая заинтересованность как со стороны руководства, так и со стороны работников, которые принимают активное участие в этом новом для предприятия направлении.

Конечно, в процессе могут возникнуть сложности, связанные с необходимостью изменения устоявшихся подходов к организации труда. Для преодоления потенциальных трудностей мы планируем проводить информационные кампании, тренинги и консультации, направленные на разъяснение сути и преимуществ бережливого производства.

Мы открыты к диалогу с сотрудниками, готовы рассматривать их предложения и совместно искать оптимальные решения.

? Каковы результаты работы на пилотном участке? Что удалось выявить и какие улучшения планируется внедрить?

Хотя о получении ощутимых результатов говорить пока рано, на пилотном участке уже реализован ряд мероприятий, которые проходят стадию обкатки и адаптации.

Одним из ключевых улучшений станет внедрение адресного хранения заготовок и готовой продукции с использованием планшетов и специализированного программного обеспечения. Это позволит значительно сократить время на поиск необходимой продукции и оптимизировать работу складского хозяйства.

В сфере ремонта оборудования планируется закупка и внедрение современных приспособлений: съемников, специнструмента, индукционных нагревателей. Будут организованы места для проведения ремонтных работ, что облегчит труд специалистов и сократит время простоя оборудования.

Также планируется упростить и ускорить процедуру промежуточной и конечной маркировки металла за счет использования автоматических ручных маркираторов.

? Как вы оцениваете текущую вовлеченность сотрудников в процесс внедрения изменений? Есть ли необходимость в дополнительных мотивационных мерах?

Текущую вовлеченность мы оцениваем как высокую: работники демонстрируют заинтересованность и желание улучшить производственные процессы.

Безусловно, мотивация является важным фактором успеха любых преобразований. Мы учитываем, что для разных людей значимы разные виды мотивации: как материальная, так и нематериальная. Наша цель – разработать систему мотивационных мер, охватывающую все направления и поощряющую любые, даже самые незначительные, действия, направленные на совершенствование производственной системы.

? Какова роль внутренних тренеров в дальнейшем развитии производственной системы? Они уже аккредитованы? Планируется ли расширение штата таких специалистов? Как это повлияет на работу отдела в будущем?

Внутренние тренеры играют ключевую роль в дальнейшем развитии производственной системы. Их основная задача – обучение сотрудников инструментам бережливого производства и вовлечение их в этот процесс. Все наши тренеры успешно прошли аттестацию, получив высокие оценки на экзамене, и имеют сертификаты по пяти основным темам.

В ближайшее время расширение штата тренеров не планируется, поскольку активная

работа ведется пока в двух цехах. В дальнейшем, с расширением масштабов внедрения бережливого производства, мы будем рассматривать возможность увеличения количества тренеров для обеспечения эффективности обучения и поддержки сотрудников.

? Какие уроки вы извлекли из опыта других предприятий, которые также внедряют систему бережливого производства?

Внедрение бережливого производства – это марафон, а не спринт. Анализируя опыт других предприятий, мы увидели, что главный залог успеха – это не быстрота, а постоянство. Начинать всегда сложно, ведь приходится менять устоявшиеся годами привычки. Однако, как показывает практика, постепенное, но неуклонное внедрение элементов бережливого производства приводит к тому, что коллектив начинает видеть в этой системе не абстрактную теорию, а действенный инструмент для решения повседневных задач. Именно осознание ценности бережливого производства каждым сотрудником становится точкой невозврата на пути к его успешному внедрению.

? Какие практические аспекты применения системы бережливого производства вы увидели, оценили, переняли и планируете внедрить у нас после поездки в Японию?

Стажировка в Японии на предприятиях-поставщиках Toyota стала для нас настоящим погружением в мир Total Toyota Production System (T-TPS) – Всеобщая производственная система Тойоты.

Мы посетили три завода, каждый из которых силен в своей области. На одном предприятии нас впечатлила молниеносная переналадка оборудования, на другом – отточенная система «канбан» и безупречный порядок, достигаемый с помощью системы 5С. Третий завод поразил вниманием к человеческому капиталу: комфортные условия труда, всесторонняя поддержка сотрудников (включая не только профессиональное развитие, но и помощь в реализации личных увлечений), организация совместного досуга с семьями и проведение праздников на территории предприятия.


Безусловно, мы не будем слепо копировать увиденное. Наша задача – отобрать и адаптировать те инструменты T-TPS, которые окажут наибольшее влияние на производственные и финансовые показатели нашего предприятия, а также помогут решить конкретные проблемы, с которыми мы сталкиваемся.

? Каких результатов вы ожидаете достичь к концу следующего квартала и что будет приоритетным направлением работы отдела?

Первый квартал 2025 года станет для нас решающим этапом. Мы завершим работу над пилотным проектом по внедрению бережливого производства и сможем оценить первые результаты. На основе полученного опыта мы определим направления для дальнейшего тиражирования успешных практик.

В числе приоритетных задач – внедрение системы подачи предложений по улучшениям, которая позволит каждому сотруднику внести свой вклад в оптимизацию производства. Также мы начнем внедрять систему 5С, которая поможет навести образцовый порядок на рабочих местах и повысить эффективность труда. Для поддержания энтузиазма и вовлечения сотрудников планируется проведение конкурсов с выявлением и поощрением лучших.

Особое внимание будет уделено запуску системы решения проблем. Наша цель – дать каждому сотруднику возможность влиять на свои рабочие показатели и показатели цеха в целом, предлагая свои идеи и участвуя в поиске решений.

 КОНКУРС

Сила тока

В очередном конкурсе профессионального мастерства среди молодых рабочих выбрали лучших по профессии «Электромонтер».

В этом году за звание лучшего мастера своего дела боролись 12 представителей профессии. Участники были разделены на две группы в зависимости от разряда: в первой группе соревновались рабочие 3-4 разрядов, во второй – 5 разряда. Это ежегодное мероприятие проводится для стимулирования работников к повышению профессионального мастерства и является отличной возможностью для обмена опытом и профессионального общения между сотрудниками различных подразделений предприятия.

Конкурс состоял из двух этапов: теоретического и практического. На теоретическом этапе участники отвечали на вопросы теста и давали развернутые ответы. При оценке учитывалось не только количество правильных ответов, но и их качество. Во втором этапе конкурсанты должны были не только безошибочно выполнить задание, но и соблюсти требования по охране труда, организации рабочего места и эстетичности результата.

По итогам конкурса лучшими электромонтерами в возрасте до 35 лет стали Дмитрий Пчелин и Александр Цыганков (ЛПЦ № 1). Второе и третье места в первой группе заняли Данил Бугвин (ТЭЦ) и Никита Воробьев (ЛПЦ № 2). Во второй группе победили Вадим Долин (ЛПЦ № 3) и Анатолий Филимонов (ЦРМЭО). Победители и призеры были награждены дипломами и денежными премиями.



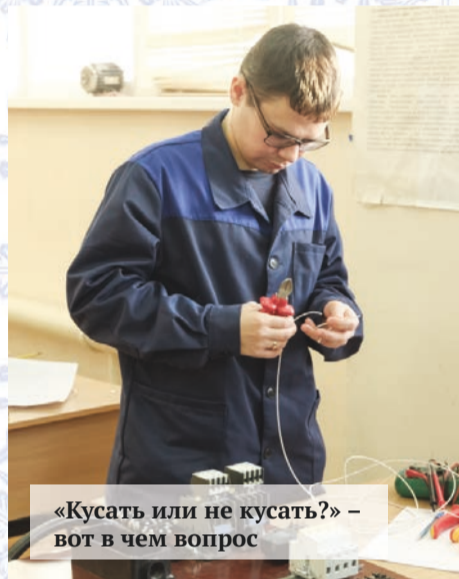
Дмитрий Пчелин,
электромонтер по
ремонту и обслуживанию
электрооборудования
ЛПЦ №1

«Мне хотелось посоревноваться с другими работниками, со своими коллегами по цеху, проверить знания. Приятно, что лучшими стали вместе с Александром Цыганковым – это говорит о высоком профессиональном уровне специалистов первого проката.

Интересные вопросы, практическое задание позволили нам продемонстрировать наши навыки и умения. Конкурс показал, насколько важны непрерывное обучение и совершенствование в нашей профессии. Хочу поблагодарить организаторов за отличную подготовку и возможность поучаствовать в таком значимом мероприятии.



Молодость и опыт



«Кусать или не кусать?» – вот в чем вопрос



С улыбкой работать веселей

Анна Гаврилюк, фото автора

 СОБЫТИЕ

Новый этап – новые навыки

Состоялся еще один этап «Стального созвездия» АМЕТ – участники проекта организовали поединок: интеллектуальный, творческий, юмористичный.

В этот раз участники проекта подготовили увлекательное состязание в формате квиза. В шесть раундов пятнадцать команд соревновались эрудиции, логике и юморе.

В качестве «Разминки» организаторы подготовили «угадайку»: нужно было назвать исполнителей, групп и диджеев, чьи песни звучали с 90-х годов и до наших дней. Во втором и третьем раундах участников ждали вопросы, требующие не только знаний, но и чувства юмора. Каверзные вопросы уже стали изюминкой «Стального созвездия». И в этот раз ведущие не стали отступать от этой традиции: «Чем их больше, тем вес меньше?». Знаете ответ – пишите нам в сообщения «Заводской газеты» Вконтакте.

А играли в «Элиас»? Правила просты: объяснить слово другому игроку с помощью синонимов, антонимов, описаний и различных подсказок. Казалось бы, несложно. 4 раунд – «Крокодил» – хоть и имеет сходство с этой игрой, все же отличается. Команды должны были отгадать не слово, а целую фразу из фильма, представ-



ленную с помощью пантомимы.

Пятый раунд – «Своя игра». Здесь для участников подготовили вопросы разной тематики: от детских мультфильмов до химии, истории и математики.

В заключение – игра капитанов. Команды изображали на листе пословицу, а капитанам предстояло угадать и озвучить зашифрованную фразу.

Самой остроумной, яркой, веселой и находчивой стала команда «За тех, кто в Сочи» в составе: Марии Кравцовой, Анастасии Косицыной, Ксении Уренце-

вой, Анны Хлыбовой, Марины Жуковой и Елены Чвановой.

Надо отметить, что участниками мероприятия были не только работники завода. Свою команду выставили самые разные организации: здесь были представители Ашинского индустриального техникума; школьники, участвующие в проекте «Юный Глава»; была команда малышей, состоящая из детей участников «Стального созвездия», и даже команда «МамАши» – сообщество мамочек юных спортсменов, тренирующихся в ФК «Металлург». И несмотря на «разно-

шерстность» компании, все были увлечены происходящим, с энтузиазмом выполняли задания и стремились к победе.

Таким образом, участники «Стального созвездия» продемонстрировали уже сформировавшиеся навыки организации масштабных мероприятий и умение поддерживать заинтересованность и внимание большой аудитории – а это дорогого стоит!



Ольга Потапова, директор
по персоналу и социальным
вопросам

«Сегодня мы увидели, что участники «Стального созвездия» уже умеют самостоятельно организовывать публичные мероприятия, с удовольствием, без стеснения выступать перед большой аудиторией, вести ее за собой – это показатель того, что мы приближаемся к целям проекта: ребята распахивают свой внутренний потенциал, смело проявляют свои личные и деловые качества, умело коммуницируют и при этом хорошо понимают, что есть еще что оттачивать, есть над чем работать.

Анна Гаврилюк, фото автора

ПРОИЗВОДСТВО

«Сделано в России»

Продукция ЭСПЦ № 1 получила сертификат СТ-1.

Южно-Уральской торгово-промышленной палатой в ноябре 2024 года выдан сертификат СТ-1 на 13 наименований продукции ЭСПЦ № 1 ПАО «Ашинский метзавод». Документ утвержден Центральным аппаратом Торгово-промышленной палаты Минпромторга Российской Федерации, и теперь ряд выпускаемых заводом магнитопроводов и металлических порошков внесены в реестр российской промышленной продукции.

Данный сертификат подтверждает российское происхождение продукции, подразумевая его полное изготовление на территории нашей страны, что имеет важное значение в сложных современных условиях, когда перед всеми предприятиями страны поставлена задача импортозамещения и развития собственного производства.

В соответствии с регламентом действующего национального режима в государственных закупках, нацеленного на поддержание

отечественного производителя, на эти товары предоставляется преференция и преимущество над конкурентами.

Специалистами Ашинского метзавода в течение года проделана большая работа по формированию пакета документов и сопровождению ее государственной экспертизы. В авангарде этой работы – Светлана Горшкова, инженер по лицензированию отдела менеджмента, стандартизации и сертификации.

ЦИФРА

40 товаров

Ашинского метзавода в реестре российской промышленной продукции Минпромторга имеют сертификат СТ-1.

Очень многие карточки товаров представляют собой группу типовых изделий, и поэтому охватывают намного большее количество товарной номенклатуры завода.



Светлана Горшкова, инженер по лицензированию ОМСиС

«Получение сертификата СТ-1 – это многоэтапная процедура, в которой задействованы многие подразделения завода. Особо хочется отметить вклад Ольги Савиновой, руководителя группы испытаний лаборатории по разработке и контролю технологии производства аморфных и микрокристаллических материалов, соавтора множества патентов на продукцию ЭСПЦ № 1; Вячеслава Десяткина, заместителя начальника ЭСПЦ № 1; Светланы Зверевой, главного бухгалтера; Татьяны Кулагиной, бухгалтера; Альбины Носенко, экономиста группы цен; Светланы Шляпенковой, начальника ПЭО; Татьяны Халтуриной, начальника участка по контролю производства ЭСПЦ № 1; Татьяны Даниловой, специалиста отдела сырьевых материалов.

Помимо проверки документации экспертная группа ЮУТПП проверяет всю технологическую цепочку на соответствие требованиям и готовит свой отчет, на основании которого уже принимается решение о выдаче сертификата. Коллективными усилиями нам удалось получить этот значимый для завода документ, дающий право на применение специального знака «В реестре российской продукции».

Это большой успех и еще один фактор повышающий конкурентоспособность на рынке не только нашей продукции, но и продукции, производимой нашими партнерами с использованием магнитопроводов и металлических порошков под торговой маркой «АМЕТ».

Алсу Сахибгареева

ОБРАЗОВАНИЕ

За экологическую грамотность

В целях экологического просвещения, популяризации темы заботы об окружающей среде, формирования экологической культуры подрастающего поколения представители отдела промышленной безопасности и экологии ПАО «Ашинский метзавод» провели лекцию для студентов Ашинского индустриального техникума.

Мероприятие было посвящено теме экологической ответственности промышленных предприятий, важности бережного отношения к окружающей среде и приурочено к Всероссийскому экологическому диктанту.

Специалисты завода инициировали участие студентов в проекте и помогли организовать площадку: 40 первокурсников написали экологический диктант в офлайн и онлайн форматах. Ашинский метзавод планомерно реализует экологическую политику, направленную на минимизацию влияния производственной деятельности на окружающую среду.

На лекции начальник отдела промышленной безопасности и экологии Андрей Юдин и инженер экологической лаборатории Ирина Соколова рассказали о современных технологиях очистки выбросов и переработки отходов, внедренных и эксплуатируемых на заводе, а также о существующей системе мониторинга состояния экосистемы.

ПАО «Ашинский метзавод» как социально-ориентированное предприятие уделяет большое внимание вопросу экологического просвещения молодежи. В 2024 году метзавод выступил спонсором Всероссийского Детского экологического форума в Челябинске, на который съехались свыше 1000 детей со всех регионов России.



Андрей Юдин, начальник отдела промышленной безопасности и экологии

«Специалисты экологической лаборатории следят за тем, чтобы предприятие не превышало установленные нормативы и оказывало минимальное воздействие на окружающую среду. Регулярно производим замеры концентраций вредных веществ в выбросах каждого цеха, исследуем качество сточной воды, обеспечиваем переработку отходов. В цехах имеются пылегазоулавливающие установки для очистки воздуха; локальные очистные сооружения, предотвращающие попадание в стоки нефтепродуктов и других примесей. Круглогодично экологическая лаборатория проводит мониторинг реки Сим по химическим и микробиологическим показателям. У нас организован отдельный сбор мусора: стекло, пластик, картон, ртутные лампы и другие отходы от производственной деятельности собираются отдельно друг от друга и по мере накопления передаются в специализированные организации, имеющие лицензии на переработку или утилизацию. Значительная часть отходов возвращается в производство для повторного использования. Экологическая безопасность – одно из приоритетных направлений работы Ашинского метзавода. Мы понимаем ответственность перед жителями города и будущими поколениями и делаем все необходимое для того, чтобы поддерживать благоприятные условия для жизни людей, зверей, птиц и рыб».

Вадим Печенкин

ФОРУМ

Аморфные сплавы – тренд энергетики

Специалисты Ашинского метзавода приняли участие в Международном форуме «Электрические сети».

Это выставочная площадка для продвижения электро-технической продукции и решений в области передачи электроэнергии.

Ашинские металлурги представили продукцию ЭСПЦ № 1: магнитопроводы из аморфных магнетомягких сплавов и нанокристаллического (композиционного) материала и трансформаторы из этих магнитопроводов. И хотя форум международный, приоритет для сбыта – российский рынок.

Сегодня крупнейшим в мире производителем аморфных и нанокристаллических магнетомягких сплавов и изделий из них является Китай. Практически все компании Поднебесной предлагают уже готовые трансформаторы, изготовленные из своих же сплавов.

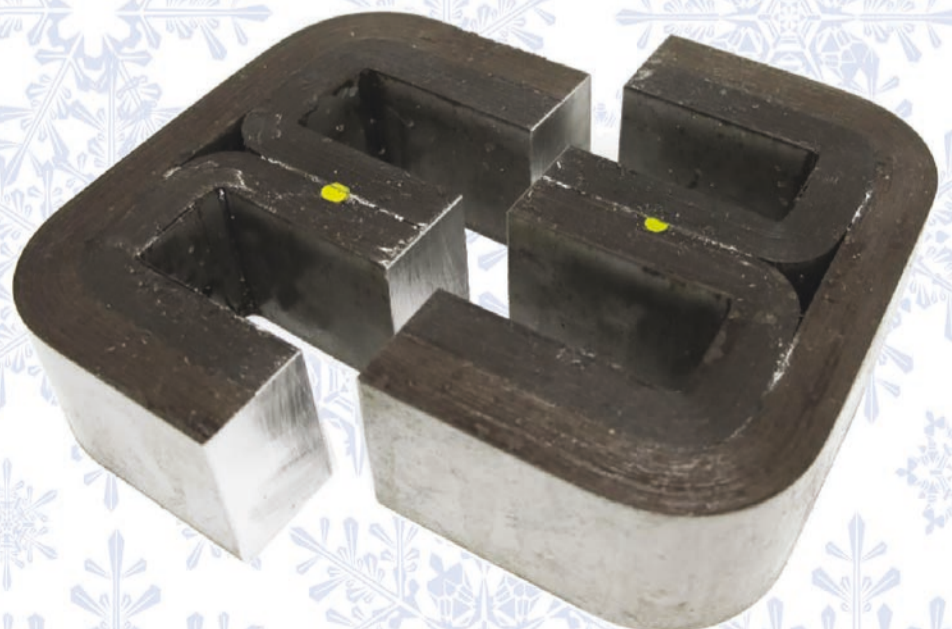
По этому же пути замкнутого цикла идут и российские производители. Ашинский метзавод также имеет необходимые ресурсы, техническую и технологическую базу для создания трансформаторов из собственных магнитопроводов. И форум показал их востребованность.



Дмитрий Леин, специалист по маркетингу

«Наш стенд посетили более 50 представителей различных компаний. Это партнеры, с которыми Ашинский метзавод работает уже давно, и кто только познакомился с нашей продукцией.

Ашинскими магнитопроводами интересовались представители бизнеса ближнего зарубежья и Азии. Несмотря на то, что в Китае, например, много производителей аморфных сплавов и изделий из них, очевидно, что разработки Ашинского метзавода отличаются по своим параметрам и на них есть спрос. Это подтверждает актуальность и конкурентоспособность трансформаторов «АМЕТ» и перспективность развития их производства.



Вадим Печенкин, фото из открытых источников

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

С 85-летием

Валентину Сергеевну Колину
Ираиду Федоровну Целищеву
Владимира Алексеевича Лаптева

С 75-летием

Риму Алексеевну Ватолину
Венедикта Геннадьевича Яковлева
Валентина Александровича

Калинина

Виктора Петровича Новокшанова
Маргариту Михайловну Валееву

С 70-летием

Валерия Дмитриевича Покало
Валерия Анатольевича Решетова
Людмилу Николаевну Белоброву
Владимира Владимировича
Дудчикова

Фаниля Амировича Аминова
Татьяну Валентиновну Чистякову

С 65-летием

Евгения Михайловича Милюкова
Сергея Николаевича Иконникова

Вадима Рюриковича Елистратова

Валерия Николаевича Исаева

Анису Хатибовну Куприянову

Закуана Суфиановича Лугуманова

Татьяну Васильевну Казанцеву

Станислава Владимировича Попова

Александра Аркадьевича Мухачева

Людмилу Григорьевну Ахметову

Евгения Дмитриевича Рудакова

Ямилю Вахитовну Садыкову

Георгия Алексеевича Кирсанова

Пусть здоровье будет крепким,
А дела лишь вверх идут.
Пусть удачу и достаток
Все ветра к вам в дом несут!

Пусть сияют глаза ваши,
Добротой и миром грея,
А душа пусть расцветает!
Поздравляем с юбилеем!

amet
ПАО «Ашинский метзавод»

реализует
ПЕРЛИТ (б/у)
в биг-бэгах (1 м³)

600
руб/м³
САМОВЫВОЗ



Применение

Строительство:
тепло-, звукоизоляция и
пожаробезопасность сооружений



ЖКХ:
очистка водопроводной воды



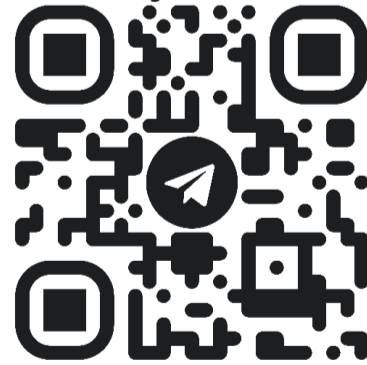
Сельское хозяйство:
проращивание семян,
укоренение черенков,
защита от плесени и
пересыхания,
кондиционирование почвы

Тел.: 9-45-02

Подписывайтесь на нашу группу в
социальной сети ВКонтакте



Подписывайтесь на наш
Telegram-канал



amet