



- 06 Американские активы ТМК
- 18 Подковать блоху
- 22 Дорога к нефти
- 34 Три магистрали
- 42 Как сварить сталь в интернете



 Трубинная Металлургическая Компания

ПУС
178
ТУТНА

СОДЕРЖАНИЕ

ПАНОРАМА

- 2 Новости компании
- В фокусе
- 6 Американские активы ТМК
- 7 Укрепление позиций в Казахстане

ТЕМА НОМЕРА

- 8 Эффективное производство
- Мобилизация
- Хозяйский подход
- 12 Ничего лишнего
- Обсуждение
- 14 Трудиться по-новому
- Позиция
- 16 Бережливость не роскошь
- Банк идей
- 18 Подковать блоху

ТРУБНОЕ ДЕЛО

- 27 Новости
- Модернизация
- 28 На главном рубеже
- 32 Новости

КОНТЕКСТ

- Партнерство
- 34 Три магистрали

СОЦИАЛЬНЫЙ РАКУРС

- 38 Новости
- Учеба
- 40 За кадрами
- Опыт
- 44 В первый раз в новый класс
- Персона
- 46 Сильный человек
- 48 Новости

ВЕСТНИК САМОЕ ВАЖНОЕ О ТРУБАХ И ТЕХ, КТО ИХ ДЕЛАЕТ ТМК

№ 2 (21) июль 2008

Главный редактор: Светлана Базыльчик
В подготовке номера участвовали редакции газет:
«Вальцовка» (ТАГМЕТ), «Северский рабочий» (СТЗ),
«Волжский трубник» (ВТЗ), «Синарский трубник»
(СинТЗ), «Импульс» (ОМЗ).

Адрес редакции: Россия, 105062, Москва,
ул. Покровка, д. 40, стр. 2а
Тел.: (495) 775-76-00, факс: (495) 775-76-01
E-mail: pr@tmk-group.ru
www.tmk-group.ru

Издание зарегистрировано в Министерстве РФ
по делам печати, телерадиовещания и средств
массовых коммуникаций

Свидетельство ПИ № 7715410
от 30 апреля 2003 года
Тираж 3000 экземпляров

При перепечатке материалов ссылка на журнал
обязательна

Редакционный совет:
Заместитель Генерального директора
ОАО «ТМК» по маркетингу С.И. Билан
Управляющий директор ОАО «Синарский
трубный завод» А.И. Брижан
Заместитель Генерального директора
ЗАО «ТД ТМК» С.Г. Денисенко
Управляющий директор ОАО «Северский
трубный завод» А.С. Дегай
Член Совета директоров ОАО «ТМК» А.Ю. Каплунов
Заместитель Генерального директора —
Главный инженер ОАО «ТМК» Л.Г. Марченко
Член Совета директоров ОАО «ТМК» С.Т. Палин
Генеральный директор
ОАО «ТМК» К.А. Семериков
Управляющий директор
ОАО «ТАГМЕТ» Н.И. Фартушный
Заместитель Генерального директора ОАО «ТМК»
по стратегии и развитию В.В. Шматович

Журнал подготовлен
ООО «Аймарс Групп»
Макет: Алексей Горбунов
Тел.: (495) 234-57-46
www.imars.ru; info@imars.ru

ВЕСТНИК
Трубной Металлургической Компании
В номере использованы фото ПЦ «Орбис»

28



14



18



8



Панорама | Новости компании

СТРАТЕГИЧЕСКОЕ ПАРТНЕРСТВО: ТМК И «ТУРКМЕННОЕФТЬ»

Вид из окна Представительства
Торгового дома ТМК в Ашгабаде

Председатель Совета директоров ТМК Дмитрий Пумпянский и Председатель Государственного концерна «Туркменнефть» Гарягды Ташлиев подписали в Ашгабаде «Соглашение о сотрудничестве». Оно заключено до 2010 года включительно и предусматривает ряд обязательств для каждой из сторон. В частности, «Туркменнефть» предоставляет информацию о своих потребностях в трубах и об их качественных характеристиках. Со своей стороны, ТМК обязуется обеспечивать «Туркменнефть» высокотехно-

логичной трубной продукцией в соответствии с требованиями концерна.

Соглашение также предполагает создание в Туркменистане сервисного центра ТМК для обслуживания поставляемой на рынок страны высокотехнологичной трубной продукции.

Развивающемуся сотрудничеству крупнейшего российского производителя труб для нефтегазовой промышленности с государственными компаниями ТЭК Туркменистана активно способствует деятельность представительства Компании в Туркменистане, открытого в конце прошлого года.

ВЫСОКАЯ ОЦЕНКА

На Таганрогском металлургическом заводе (ТАГМЕТ) побывал заместитель Председателя Правительства РФ Александр Жуков. Объектом его внимания стали реализуемые на предприятии крупные инвестиционные проекты модернизации трубного производства.

Александр Жуков прибыл в Таганрог в качестве одного из участников и организаторов Всероссийской благотворительной акции «Под флагом добра», активное участие в которой принял и ТАГМЕТ (подробнее об этом на стр. 48). Пока на местном ста-

дионе шла подготовка к мероприятиям акции, вице-премьер, по приглашению председателя Совета директоров ТМК Дмитрия Пумпянского, отправился на крупнейшее в городе предприятие — Таганрогский металлургический завод. Руководство

Александр Жуков, Дмитрий Пумпянский
и Николай Фартушный в ТПЦ-2 ТАГМЕТА

Компании и завода было что показать высокому гостю. Масштабные работы по строительству на предприятии современного комплекса по производству бесшовных труб с непрерывным станом PQF — пример и свидетельство интенсивных процессов модернизации в крупнейшей российской трубной компании и отрасли в целом.

Дмитрий Пумпянский и управляющий директор ТАГМЕТА Николай Фартушный познакомили представительную делегацию — Александра Жукова и сопровождавших его ростовского губернатора Владимира Чуба и главу Таганрога Николая Федянина — с главными объектами Стратегической инвестиционной программы ТМК на заводе. Мас-

штабы работ на строящихся объектах — трубопрокатном стане PQF, термоотделении Olivotto, участке отделки труб трубопрокатного цеха № 2 — и уже действующая на заводе современная машина непрерывной разливки стали произвели на гостей большое впечатление.

Помимо производственных достижений ТАГМЕТА, вице-премьер высоко оценил активную роль предприятия в решении общегородских проблем. В частности, деятельность, направленную на сохранение прибрежной зоны и благоустройство этой территории. «Предложения трубников по улучшению прибрежной зоны заметно преобразят облик Таганрога», — отметил Александр Жуков.





РЕШЕНИЯ АКЦИОНЕРОВ

Акционеры ОАО «ТМК» на годовом Общем собрании 27 июня приняли решение о выплате годовых дивидендов в размере 1,03 рубля на одну обыкновенную акцию (около \$0,17 на одну ГДР), что в сумме составляет 899 191 030 рублей (приблизительно \$37,7 млн). Выплата дивидендов будет осуществлена не позднее 26 августа 2008 года.

В декабре 2007 года акционеры ОАО «ТМК» приняли решение о выплате промежуточных дивидендов по результатам 9 месяцев 2007 года в общей сумме 3 168 993 630 рублей (приблизительно \$128 млн по обменному курсу на дату сообщения о выплате дивидендов) или 3,63 рубля на акцию (приблизительно \$0,58 на одну ГДР).

Собрание также утвердило годовую отчет и годовую бухгалтерскую отчетность, в том числе отчет о прибылях и убытках Общества за 2007 финансовый год, избрало Совет директоров и Ревизионную комиссию. Аудитором ОАО «ТМК» утверждено ООО «Эрнст энд Янг».

Совет директоров Общества избран в следующем составе: Андрей Каплунов, Эйдриан Кобб, Жозеф Мару, Сергей Папин, Дмитрий Пумпянский, Джеффери Таунсенд, Игорь Хмелевский, Александр Ширяев, Александр Шохин, Мухадин Эскиндаров. На состоявшемся после собрания заседании Совета директоров Председателем Совета директоров избран Дмитрий Пумпянский.

НАГРАДА РУКОВОДИТЕЛЮ

Президент России Дмитрий Медведев наградил орденом «За заслуги перед Отечеством» III степени управляющего директора Синарского трубного завода (СинТЗ) Анатолия Брижана.

Как отмечается в указе главы государства, текст которого размещен на официальном сайте Кремля, Анатолий Брижан удостоен награды «за боль-

шой вклад в развитие металлургической промышленности, достигнутые трудовые успехи и многолетнюю добросовестную работу».

Анатолий Илларионович Брижан начал свою трудовую деятельность на Синарском трубном заводе в 1961 году подручным вальцовщика в трубоволочильном цехе № 2. С 1984 года — директор (а позже управляющий) СинТЗ.

ТМК ВСТУПИЛА В DIN

ТМК стала первой российской компанией, вступившей в состав членов Немецкого института стандартизации (DIN). Это значительно расширит возможности Компании в приобретении нормативной и технической документации DIN и тиражировании стандартов для внутренних целей Компании как на бумажных, так и электронных носителях, в том числе для накопления их в банке данных и использования в электронной сети.

Оперативный доступ к электронной системе DIN позволяет производить поиск и подборку необходимой документации, осуществлять закупку в онлайн-режиме, своевременно обеспе-

чивать технический персонал Компании актуальной документацией и соответственно производить высококачественную и соответствующую современным требованиям продукцию на предприятиях ТМК, что обеспечивает дополнительные гарантии качества продукции потребителям.

DIN — участник ведущих международных организаций в области стандартизации, таких как ISO (Международной организации по стандартизации), CEN (Европейский комитет по стандартизации), IEC (Международная электротехническая комиссия). Членами DIN являются компании Германии, Австрии, Швейцарии, Англии, Италии, Франции, Америки.



Панорама | Новости компании

НА КРУПНЕЙШИХ ВЫСТАВКАХ



В первом полугодии ТМК расширила свою выставочную деятельность, впервые став участником выставки Global Petroleum Show (Калгари/Канада). При этом ТМК была единственной российской трубной компанией на этом престижном форуме нефтегазовой индустрии. Среди 2 тысяч участников выставки в этом году крупнейшие компании мира — Tenaris, US Steel, Pinacle, CCC Steel Canada, Tube-Mac Industries. Стенд ТМК посетили несколько сотен гостей, которые проявили большой интерес к высокотехнологичной продукции нефтяного сортамента.

ТМК традиционно участвует в одной из крупнейших международных выставок Tube (Дюссельдорф/Германия), которая собирает ведущих производителей трубной продукции. В этом году стенд ТМК посетили более 500 гостей. Для зарубежных и российских потребителей трубной продукции

была проведена презентация Компании.

Еще одним значимым событием полугодия стало участие ТМК в выставке оборудования и технологий для нефтегазового комплекса «Нефтегаз-2008». Это самая значимая российская отраслевая выставка международного уровня. В этом году в ней участвовали более 1 тысячи компаний из

40 стран мира, выставку посетили около 20 тысяч человек.

В этом году ТМК также участвовала в международных выставках: CIPPE 2008 (Китай), Project Rebuild Iraq (Иордания), Syroil 2008 (Сирия), в отраслевых выставках в странах СНГ: Caspian Oil&Gas (Баку/Азербайджан), «Нефть и газ Узбекистана – OGU 2008» и др.

**ТАГМЕТ — ЛАУРЕАТ НАЦИОНАЛЬНОЙ ПРЕМИИ**

Таганрогский металлургический завод (ТАГМЕТ) стал победителем ежегодного конкурса на соискание Национальной премии Торгово-промышленной палаты (ТПП) РФ в области предпринимательской деятельности «Золотой Меркурий» в номинации «Лучшее предприятие-экспортер в сфере промышленного производства».

Конкурс учрежден ТПП РФ в 2002 году и проводился в пятый раз при поддержке Правительства РФ и бизнес-структур. Конкурс способствует развитию бизнеса в России, сохранению лучших традиций отечественного предпринимательства, а также пропагандирует идею социальной ответственности бизнеса. В этом году в конкурсе участвовали 350 предприятий и организаций.

В 2007 году доля продукции, отгруженной ТАГМЕТОМ на экспорт, в общем объеме выпуска превысила 20%. Импортерами стальных труб ТАГМЕТА являлись более 40 стран мира.

СинТЗ СРЕДИ «ЗВЕЗД УРАЛА»

Синарский трубный завод (СинТЗ) стал победителем регионального конкурса «Лауреаты бизнеса — Звезды Урала» в номинациях «Лучшее предприятие по социально-экономическим показателям» и «Лучшее предприятие в области энергосбережения» по итогам 2007 года.

В конкурсе участвовали более ста предприятий различных сфер экономики Свердловской области. СинТЗ в очередной раз подтвердил звание лидера среди крупнейших промышленных предприятий.

«В 2007 году на заводе действительно много сделано в области развития социального партнерства: выполнены все условия коллективного договора, а по уровню оплаты труда мы опередили многие предприятия отрасли. Обеспечен высокий уровень охраны труда, завод активно способствовал строительству детского сада», — прокомментировал председатель профсоюзного комитета СинТЗ Василий Горбунов.

МЕТАЛЛОТОРГОВЦЫ ПОБЫВАЛИ НА ТАГМЕТЕ

Состоявшийся в июне в Ростове-на-Дону Конгресс Российского союза поставщиков металлопродукции (РСПМ) собрал представителей более 100 компаний, занимающихся производством металлопродукции, металлообработкой и складской торговлей. В числе участников — Торговый дом «ТМК».

Открывая конгресс, президент РСПМ Александр Романов отметил, что компании, вошедшие в Союз, зарекомендовали себя надежными и профессиональными участниками рынка металлов. Значительная часть

членов РСПМ производит комплексное обслуживание потребителей, осуществляет поставки большого ассортимента ряда и дополнительную обработку металлопроката.

Участники Конгресса обсудили основные направления деятельности РСПМ на 2008–2009 годы, отметив, что приоритетным по-прежнему остается создание условий для консолидации участников рынка металлов, позволяющих обеспечить развитие и укрепление долгосрочных партнерских взаимоотношений.

В рамках знакомства с ведущими металлургическими пред-



ВТЗ — ВЕДУЩИЙ РОССИЙСКИЙ ЭКСПОРТЕР

Волжский трубный завод (ВТЗ) стал победителем конкурса на звание «Лучший российский экспортер 2007 года» в номинации «Черная металлургия (изделия из черных металлов)». Этот почетный титул предприятия получает третий год подряд.

Конкурс ежегодно проводится под эгидой Министерства промышленности и торговли РФ и Внешэкономбанка. Его цель — выявление и стимулирование наиболее эффективных отечественных предприятий-экспортеров. В этом году в конкурсе приняли участие около 200 российских предприятий. Они оценивались по четырем номинациям в двадцати четы-



рех отраслях промышленности: «Лучший экспортер отрасли», «Самый динамично развивающийся российский экспортер», «Лучший российский экспортер в страны СНГ», «За содействии в продвижении экспорта».

В 2007 году на экспорт было поставлено около 40% труб ВТЗ. Его продукцию покупали 185 зарубежных компаний из 45 стран.

приятиями Дона и металлосервисными компаниями, участники конгресса посетили Ростовский электрометаллургический завод, производственно-складские комплексы ряда компаний, а также ТАГМЕТ.

ТАГМЕТ сегодня ведет масштабную реконструкцию цехов, внедряет передовые технологии. Гости, побывав в трубопрокатном цехе № 2, стали свидетелями строительства нового трубопрокатного комплекса с непрерывным станом PQF и термоотделения Olivotto. Эта линия уникальна для России. Модернизация позволит заводу существенно увеличить производство бесшовных труб, значительно улучшив их качество.

Как сказал Генеральный директор Балтийской метал-

лургической компании Сергей Васильев, масштабы реконструкции на заводе действительно производят впечатление. «Сегодня мы плодотворно сотрудничаем с заводом, и думаю, наши партнерские отношения будут только укрепляться. Санкт-Петербург активно строится, трубы городу нужны», — прокомментировал он.

«Участники Конгресса увидели реконструкцию, поняли, какие масштабные задачи ставят перед собой таганрогские металлурги, — отметил директор ООО «РУСТИЛ-ТРЭЙД» (Владивосток) Максим Пацвальд. — Многие из нас уезжают домой с уверенностью в продолжении перспективного сотрудничества с заводом и Компанией».



Начальник отдела интернет-ресурсов ТМК Иван Олинов и президент РСПМ Александр Романов

САЙТ ТМК — ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ

Интернет-портал ТМК (www.tmk-group.ru) вошел в число победителей 6-го конкурса «Лучший интернет-проект 2008 года» среди металлургических и металлоторговых компаний России и стран СНГ». По итогам конкурса корпоративный сайт ТМК занял второе место в категории металлургических компаний.

Интернет-портал ТМК, включающий сайты ТМК и входящих в состав Компании заводов, был создан в 2007 году. Экспертное жюри в составе авторитетных специалистов в области рекламы и маркетинга в интернете отме-

тило дипломами конкурса такие стороны портала ТМК, как оптимальная организация его разделов и оформление.

Конкурс проводили авторитетное отраслевое издание «Металлоснабжение и сбыт», Российский союз поставщиков металлопродукции (РСПМ), компания «Металл-Экспо». Награждение победителей состоялось в рамках конференции «Интернет-порталы и блоги для металлургических и металлоторговых компаний», на которой представители ТМК рассказали о своем опыте по созданию и поддержке деятельности интернет-портала ТМК.

Панорама | В фокусе

ТМК ПРОДОЛЖАЕТ НАРАЩИВАТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ АКТИВЫ. НАКАНУНЕ БЫЛИ ЗАВЕРШЕНЫ СРАЗУ ДВЕ СДЕЛКИ ПО ПРИОБРЕТЕНИЮ ПРЕДПРИЯТИЙ В США И КАЗАХСТАНЕ. ЭТО ОЧЕРЕДНОЙ ШАГ В РЕАЛИЗАЦИИ СТРАТЕГИИ КОМПАНИИ, НАПРАВЛЕННОЙ НА РАСШИРЕНИЕ ПРИСУТСТВИЯ НА ГЛОБАЛЬНОМ РЫНКЕ.

АМЕРИКАНСКИЕ АКТИВЫ ТМК

ТМК завершила сделку по покупке трубного бизнеса IPSCO в США. Напомним, речь идет о приобретении совместно с Evraz Group S.A. («Евраз») трубных предприятий компании IPSCO у шведской SSAB Svenkst Stal AB.



Вики Аврил,
Президент и Генеральный директор
компании TMK IPSCO

предприятий позволяют осуществлять термическую обработку более 450 тысяч тонн труб в год, нарезку около 750 тысяч тонн труб в год и производить до 240 тысяч штук труб с резьбовыми соединениями класса «Премиум».

Назначена новая управленческая команда приобретенных трубных предприятий IPSCO. Член Совета директоров ТМК, независимый директор Петр Голицын назначен Председателем ТМК IPSCO. Президентом и Генеральным директором компании стала Вики Аврил, ранее занимавшая должность старшего вице-президента и директора трубных предприятий компании IPSCO в США и Канаде.

Вице-президентом и коммерческим директором ТМК IPSCO остал-

ДМИТРИЙ ПУМПЯНСКИЙ

Председатель Совета директоров ТМК

– Мы рады, что успешно завершили приобретение американских трубных активов IPSCO, которое является крупнейшей сделкой по слияниям и поглощениям в истории ТМК. Появление в составе Компании новых предприятий значительно расширяет наши операционные возможности за счет получения дополнительных мощностей по производству и финишной обработке высокотехнологичной трубной продукции нефтегазового сортамента и выхода на крупнейший в мире рынок Северной Америки.

ся Скотт Барнес, который занимает данную должность с 2001 года. Вице-президентом и финансовым директором назначен Ник Качмар, ранее являвшийся руководителем финансовой службы Koppel Tubulars.

ТМК приобрела 100% акций компании IPSCO Tubulars Inc. и 51% акций компании NS Group Inc., находящихся в США, приблизительно за \$1,25 млрд. ТМК и «Евраз» также заключили соглашение об опционе Call/Put на оставшиеся 49% акций компании NS Group Inc., который может быть исполнен по цене около \$0,5 млрд с учетом определенных поправок.

В результате сделки в состав ТМК вошли десять производственных площадок, расположенных в семи штатах США. Их совокупная годовая производственная мощность оценивается в объеме более 1 млн тонн труб, в том числе около 300 тысяч тонн бесшовных, а также 450 тысяч тонн заготовки. Кроме того, мощности

В июле делегация ТМК IPSCO во главе с Вики Аврил побывала на ВТЗ. Американские представители познакомились с производством и организацией труда волжских коллег



УКРЕПЛЕНИЕ ПОЗИЦИЙ В КАЗАХСТАНЕ

Компания приобрела казахстанское предприятие «Казтрубпром» (новое название «ТМК-Казтрубпром»), специализирующееся на производстве обсадных и насосно-компрессорных труб. Сделку комментирует заместитель Генерального директора ТМК по стратегии и развитию Владимир Шматович.

— Владимир Владимирович, почему принято решение о покупке этого завода?

— ТМК входит в тройку мировых лидеров по производству труб для нефтегазовой отрасли. Мы занимаем 11% мирового рынка нарезных бесшовных труб OCTG, более 60% — российского. Наша стратегия связана с увеличением объемов продаж высокотехнологичных нефтегазовых труб и расширением присутствия на глобальном рынке. В этом смысле приобретение «Казтрубпрома» полностью укладывается в стратегию Компании.

В долгосрочных планах по «ТМК-Казтрубпрому» — расширение ассортимента и географии сбыта продукции. Также это приобретение способствует углублению кооперационных связей внутри ТМК и улучшению структуры продаж, поскольку позволит увеличить объемы поставок на рынок высокотехнологичных нарезных труб. Предполагается, что «зеленая» труба будет поставляться на «ТМК-Казтрубпром» с других предприятий ТМК — СинТЗ и ТАГМЕТА, и в этом будет заключаться синергетический эффект от вхождения казахстанского предприятия в нашу Компанию.

— Будет ли «ТМК-Казтрубпром» выполнять функции дополнительной обработки труб ТМК для рынка Казахстана и других стран СНГ?

— Производственные мощности «ТМК-Казтрубпрома» позволяют производить до 60 тысяч тонн труб OCTG — труб диаметром от 60 мм до 114 мм включительно и обсадных труб диаметром от 114 мм до 168 мм включительно. С помощью этого приобретения мы планируем укрепить свои позиции на перспективном рынке Казахстана путем развития собственной производственной площадки по выпуску нарезных труб. Предприятие будет иметь устойчивую загрузку не только за счет потребителей в Казахстане, но и в других странах СНГ — прежде всего, в Узбекистане, Туркменистане, Азербайджане.

Кроме того, с включением «ТМК-Казтрубпрома» в структуру наших

производственных активов мы получим определенную гибкость при размещении заказов и обслуживании российских нефтедобывающих предприятий. В связи с высокой загруженностью мощностей по производству бесшовных НКТ на СинТЗ мы сможем частично поставлять трубы в регионы России, географически приближенные к нашему казахстанскому предприятию, прежде всего, в Поволжье, на Южный Урал, Северный Кавказ, обеспечивая малый тоннаж принимаемых производственных заказов и оперативность поставок. Так как для данных потребителей приоритетом являются именно малые и дробные заказы, быстрые сроки исполнения.

— Каков объем сбыта труб ТМК в Казахстане и на близлежащих рынках? Планируется ли увеличение объемов?

— Казахстан является одним из мировых лидеров по темпам роста потребления трубной продукции, прежде всего бесшовных труб нефтяного сортамента. В 2007 году доля ТМК на рынке НКТ Казахстана составила 8%, на рынке обсадных труб — 22%.

Мы планируем, что на локальном рынке будет реализовываться примерно половина продукции «ТМК-Казтрубпрома», остальное будет отгружаться традиционным потребителям в странах Каспийского региона, а также российским клиентам ТМК. По нашим оценкам, доля ТМК на рынке



Казахстана с учетом поставок российских предприятий и объемов, которые мы получаем с приобретением «Казтрубпрома», составит в сегментах НКТ и обсадных труб порядка 28%, на рынке труб OCTG в целом — 26%.

— Как ТМК планирует развивать казахстанский актив?

— Для расширения сортаментного ряда продукции и увеличения объемов производства планируются модернизация действующего и приобретение нового оборудования.

Важным направлением развития «ТМК-Казтрубпрома» является освоение производства нефтегазовых труб с высокогерметичными резьбовыми соединениями класса «Премиум». ТМК является пионером среди российских трубных компаний, которые выходят на рынок этой высокотехнологичной продукции. Мы планируем поставить новые нарезные линии на нескольких наших российских предприятиях, рассматриваем аналогичную возможность на «ТМК-Казтрубпроме».

Кроме того, на предприятии будут осуществлены мероприятия по сертификации продукции по международным стандартам API, Q1 по проведению аттестации системы качества (ISO9001) с одновременным обучением всего персонала завода. ■



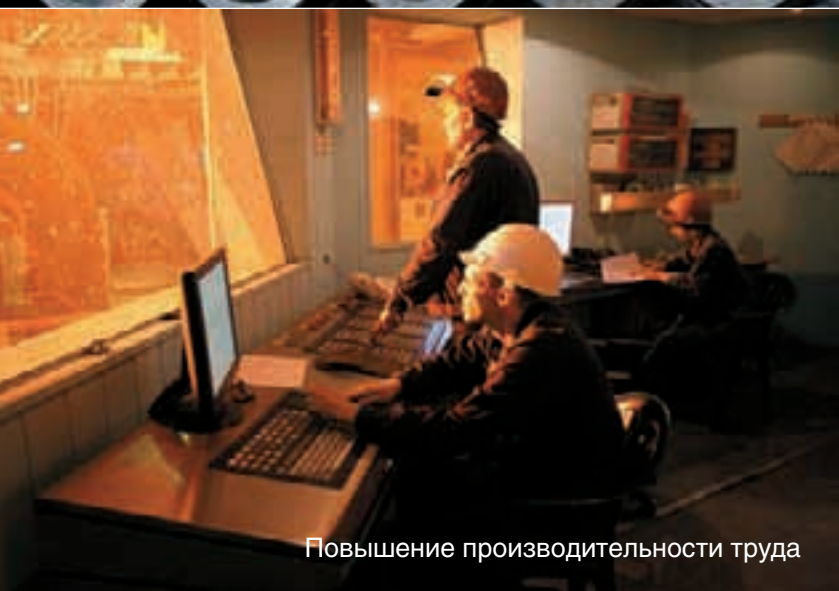
Тема номера | Эффективное производство



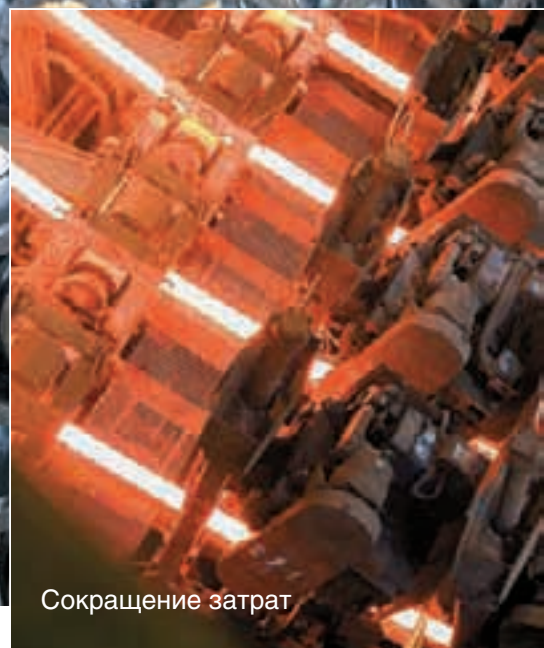
Модернизация



Нарращивание производства



Повышение производительности труда



Сокращение затрат

МОБИЛИЗАЦИЯ

ВСЕХ РЕСУРСОВ ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ

Перед Компанией поставлена задача мобилизации всех ресурсов — как производственных, так и человеческих — для повышения эффективности производства. В условиях обостряющейся конкуренции преимущества будут у производств с высокими техническим и технологическим потенциалами, оптимальными бизнес-процессами и рачительным отношением к ресурсам.



КОНСТАНТИН СЕМЕРИКОВ Генеральный директор ТМК

ТМК — активно развивающаяся компания, которая реализует амбициозные планы. Сегодня в соответствии с общероссийской стратегией роста мы готовы приступить к разработке стратегии Компании до 2020 года и бизнес-плана до 2015 года. Выполнение как текущих, так и стратегических задач ложится на плечи наших производственных и коммерческих подразделений, на трудовые коллективы предприятий. Есть уверенность, что благодаря высокому профессионализму и ответственности сотрудников ТМК все планы на 2008 год будут выполнены.



Динамика мирового рынка стальных труб такова, что на ближайшие годы эксперты прогнозируют рост потребления труб в целом по всем регионам мира. Ожидается, что к 2011 году мировой трубный рынок возрастет приблизительно на 25% и достигнет уровня 140 млн тонн труб, а среднегодовой темп роста составит около 6%. Поэтому неудивительно, что российские трубники инвестируют немалые средства в развитие производства и приобретают новые активы. Благодаря позитивной динамике рынка эти инвестиции в самое ближайшее время должны дать хорошую прибыль и позволить трубным компаниям закрепиться на мировых рынках.

Однако условия, в которых российским трубникам приходится развивать свой бизнес, вряд ли можно назвать благоприятными. Подгоняемая растущим спросом конкуренция на трубном рынке, основанная на ценах, качестве продукции и сервисных услугах, возрастает. Влияние на этот процесс также оказывает тенденция к консолидации в трубной отрасли.

ЖЕСТКИЙ СЦЕНАРИЙ

Наряду с этим постоянное удорожание сырья и энергоносителей оказывает негативное влияние на себестоимость трубного производства. В том числе, наметившийся в последнее время глобальный рост цен на металлопродукцию, спровоцированный такими факторами, как неудовлетворенный спрос, падение курса доллара и, собственно говоря, решение самих производителей сырья, наносит ощутимый удар по конкурентоспособности трубной продукции.

Но жесткие законы рынка предполагают известный сценарий: в нынешних обстоятельствах выиграют производители, которые смогут предложить потребителю высококачественный продукт по приемлемой цене.

ОТВЕТНЫЕ МЕРЫ

ТМК как лидер трубной промышленности России и одна из ведущих компаний на мировом рынке стремится к дальнейшему укреплению своих позиций как в национальном, так и в глобальном масштабах. Стратегия развития Компании подразумевает адекватные складывающейся конъюнктуре рынка меры. Они направлены на повышение рентабельности и конкурентоспособности производства. С 2004 года на заводах ТМК реализуется инвестиционная программа, рассчитанная до 2010 года. Программа нацелена на увеличение производства труб, повышение качества и расширение сортамента продукции. Вместе с тем, оптимизация техпроцессов и модернизация производства позволят сократить издержки производства, значительно повысив его эффективность.

В частности, важной задачей, на решение которой направлена программа модернизации, является снижение зависимости от сырьевого рынка, поскольку сырье и материалы являются основным компонентом затрат трубного производства (доля металла в структуре себестоимости производства труб составляет в среднем около 70%). С этой целью на ВТЗ реконструированы, а на СТЗ, ТАГМЕТе и ТМК-Resita построены современные машины непрерывной разливки стали. В результате Компания в настоящее время более чем на 90% обеспечена стальной

Тема номера | Эффективное производство

ЛИЧНАЯ ПОЗИЦИЯ

ДУМАТЬ БЕРЕЖЛИВО

Бережливое производство начинается с бережливых сотрудников, грамотных и логичных взаимоотношений между ними, эффективных методов решения вопросов, наконец, с желания сделать свою компанию успешной и процветающей. Опыт внедривших принципы бережливости компаний показывает, что самое трудное и в то же время главное — добиться перелома в сознании сотрудников. Каждый должен буквально раздаться идеей рачительности. И тогда спустя время каждый сотрудник и компания не смогут жить и работать иначе, как рационально и эффективно.

С ЧЕГО НАЧАТЬ?

Принцип бережливого производства требует плановости и последовательности. Сотрудники должны быть готовы сломать стереотипы «правильности» многих процессов и начать внедрение бережливого производства с самих себя. Для начала не мешает сделать тайминг рабочего времени и рабочего места. По разным данным, до 40% рабочего времени руководителя уходит на решение вопросов, которые можно делегировать подчиненным. В итоге не уделяется внимание или уделяется, но не своевременно, 30% важных дел и мероприятий.

ЭФФЕКТИВНЫЙ ЛИ Я РАБОТНИК?

Не исключено, что задавшись таким вопросом, вы придете к ошеломляюще неутешительным выводам. Вот примеры личной небережливости. Сотрудник просто забыл оповестить коллег о заседании рабочей группы по «горящему мероприятию». В итоге на обзвон каждого из членов этой группы, введение в курс дела, пересылку пакета информации и ожидание ответа ушли часы рабочего времени. А ведь своевременно такую проблему можно было бы решить в ходе часового совещания. Признайтесь, и в вашей практике бывали случаи, когда собеседник на том конце провода, так и не дождавшись нужной информации, вешал трубку. Вы просто не могли найти нужный файл в «Моих документах», долго перетряхивали содержимое архивных папок или пытались выяснить, у кого из коллег может быть необходимая собеседнику информация. Возможно, кто-то скажет, что это достаточно банальные примеры нерачительного использования ресурсов — сущие мелочи. Возразим: в условиях возрастающей конкуренции на рынке не бывает мелочей. Из глупых несуразностей и нестыковок, а также попустительства вырастают большая бесхозяйственность и расточительность.

заготовкой собственного производства. После завершения на СТЗ проекта по организации сталеплавно-го производства с установкой ДСП, Компания сможет еще уменьшить закупки у внешних поставщиков.

Наряду с наращиванием технологического потенциала в Компании планируется более активно задействовать внутренние резервы. Именно этот источник сокращения затрат позволяет при минимальных вложениях повысить рентабельность производства. Что касается снижения себестоимости продукции, то это должно быть настоящее сражение за каждый сэкономленный рубль — на закупках сырья и материалов, на капитальных и текущих ремонтах, услугах естественных монополий.

МЕНЬШЕ ЗАТРАТ

В этом направлении предприятия ТМК уже ведут большую работу. На каждом заводе действует программа сокращения затрат. Снижение издержек достигается за счет жесткого режима экономии металла, обеспечения устойчивой работы оборудования и повышения качества ремонтов, снижения непроизводственных затрат, вовлечения в производство немобильного металла. Также на заводах действуют программы энергосбережения, направленные на более рациональное использование энергоресурсов. Они предусматривают как ввод современ-

ного энергосберегающего оборудования, так и организационные мероприятия, позволяющие сокращать необоснованные энергетические потери. Об эффективности работы по экономии сырья и ресурсов свидетельствуют итоги реализации программ снижения затрат в 2007 году, благодаря которым заводам удалось сэкономить более 1 млрд рублей.

Большой потенциал для снижения издержек лежит в области повышения производительности труда. В настоящее время разрабатывается программа, которая должна значительно повысить этот показатель на предприятиях Компании. Решение задачи предполагает переход на новые принципы организации труда: штат, расстановка персонала должны соответствовать лучшей мировой практике.

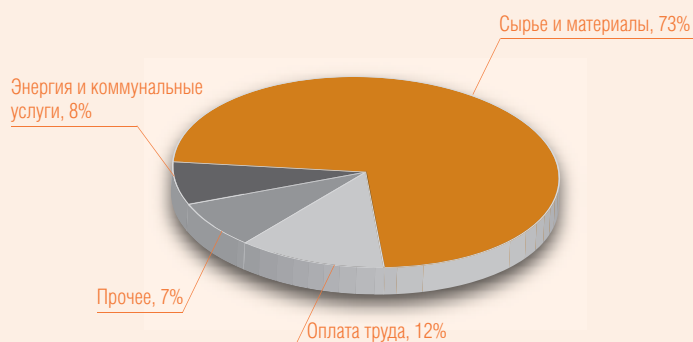
Огромную роль в вопросе эффективности производства играет человеческий фактор. Рационализаторская деятельность, организованная на заводах, позволяет совершенствовать оборудование и техпроцессы, экономить энергию и ресурсы, вносит ощутимый вклад в снижение затрат предприятий. Сознательный труд и небольшие, но ежедневные усовершенствования на конкретном рабочем месте — верный путь к созданию эффективного производства, что подтверждается опытом ведущих мировых компаний в разных сферах. ■

В настоящее время ТМК более чем на 90% обеспечена стальной заготовкой собственного производства





СТРУКТУРА ЗАТРАТ ТРУБНОГО ПРОИЗВОДСТВА



Затраты на производство и реализацию продукции, формирующие ее себестоимость, — это важнейший показатель коммерческой деятельности предприятий, характеризующий степень и качество использования трудовых и материальных ресурсов, результаты внедрения новой техники, ритмичность производства, бережливость в расходовании средств, качество управления.

МИРОВОЙ ОПЫТ

Бережливость может считаться дочерью благоразумия, сестрой умеренности и матерью свободы.

Сэмюэл Смайлс

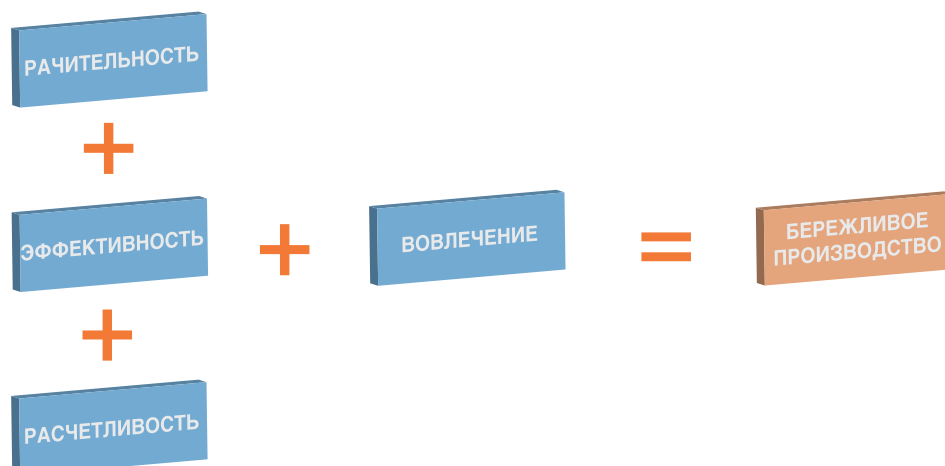
Широкое распространение во всем мире получила концепция Бережливого производства — ориентированного на непрерывное развитие бизнеса и, как следствие, постоянное увеличение преимуществ. Ее основателем считается Тайити Оно, начавший работу в Toyota Motor Corporation в 1943 году. В течение нескольких десятков

лет автомобильная корпорация создавала свою систему управления, интегрируя лучший мировой опыт. В середине 1950-х годов он внедрил систему TPS (Toyota Production System), которая в западной интерпретации стала известна как Lean production, Lean manufacturing, Lean (в русской версии — Лин). Идеи Лин были высказаны еще

Генри Фордом, но они не были восприняты бизнесом, поскольку значительно опережали время. Крупнейшие компании мирового уровня успешно используют Лин: Alcoa, Boeing и другие. Первым распространителем философии Кайдзен — непрерывного совершенствования (от японских слов KAI — «изменение» и ZEN — «хороший», «к лучшему») —

во всем мире стал Масааки Имаи. Его первая книга «Кайдзен: ключ к успеху японских компаний», ставшая деловым бестселлером, издана в 1986 году и переведена на 20 языков. Другая известная на Западе книга — «Бережливое производство» Дж. Вумека и Д. Джонса — впервые была переведена в России в 2004 году.

Бережливое производство — логистическая концепция менеджмента, сфокусированная на оптимизации бизнес-процессов с максимальной ориентацией на рынок и учетом мотивации каждого работника. Бережливое производство составляет основу новой философии менеджмента. Целью такого производства является достижение минимальных затрат труда, минимальных сроков по созданию новой продукции, гарантированной поставки продукции заказчику, высокое качество при минимальной стоимости.



НИЧЕГО ЛИШНЕГО

ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗБАВЛЯЮТСЯ ОТ НЕНУЖНЫХ ЗАТРАТ

Благодаря успешной реализации в 2007 году программы снижения затрат заводам Компании удалось сэкономить более 1 млрд рублей.

ЭНЕРГОСБЕРЕГАЮЩИЙ ПОДХОД

Синарский трубный завод по итогам 2007 года признан победителем конкурса по энергосбережению, который традиционно проводит министерство промышленности, энергетики и науки Свердловской области.

Таков результат реализации на предприятии мероприятий, способствующих экономии топливно-энергетических ресурсов (ТЭР). Благодаря внедрению автоматизированной информационно-измерительной системы коммерческого учета электрической энергии уменьшились потери электроэнергии. Нововведение позволяет оптимизировать учет электроэнергии и дает предприятию возможность покупать ее по более доступным ценам.

Сокращения затрат синарские трубки добились также за счет установки транзитным потребителям счетчиков электрической энергии с высоким классом точности и выявления безучетного потребления электроэнергии.

С 1 января 2008 года завод вышел на 100-процентное электроснабжение с оптового рынка электроэнергии через энергосбытовую компанию ОАО «ЭК «Восток». Это способствует снижению покупного тарифа на электрическую энергию ОАО «Свердловэнергосбыт», утвержденного РЭК Свердловской области.

Проведена модернизация оборудования. На турбинах и котлах теплоэлектроцентрали устаревшие приборы контроля и учета заменены современными. На участке регенерации масел энергоцеха производится регенерация отработанных промышленных масел. Регенерированное масло используется в котлах теплоэлектроцентрали как дополнительное жидкое топливо, что дает значительную экономию ТЭР.

В настоящее время на предприятиях ТМК ежегодно утверждаются программы снижения затрат. На каждом заводе такая программа формируется по следующим пяти направлениям: мероприятия по снижению расходов на металлошихту, металл, энергоресурсы, по снижению прочих расходов и за счет организационных мероприятий.

По итогам 2007 года Волжский трубный завод (ВТЗ), Таганрогский металлургический завод (ТАГМЕТ), Орский машиностроительный завод (ОМЗ), ТМК-Artrom и ТМК-Resita достигли показателей экономии, превышающих уровень, предусмотренный программами снижения затрат.

На ВТЗ дополнительный эффект по программе получен за счет таких мероприятий, как отработка технологии изготовления труб с использованием редукционно-растяжного стана в ТПЦ-2, экономия на закупке электроэнергии на НОРЭМ, восстановление оборудования непре-

рывного стана и извлекательно-калибровочного стана.

ТАГМЕТу удалось перевыполнить план по снижению затрат во многом благодаря снижению расходного коэффициента на металлошихту, с учетом работы машины непрерывного литья заготовки (МНЛЗ), а также подбора оптимального количества алюминия в расплаве цинка (ZnAl) для покрытия труб. Экономии металла способствовала сдача в металлолом демонтированного оборудования из ТПЦ-2 и ТСЦ-4. В частности, с площадок, предусмотренных под строительство нового трубопрокатного стана PQF в ТПЦ-2, было демонтировано более 11 тысяч тонн оборудования.

ПОМЕНЯТЬ АЛГОРИТМ

На ТАГМЕТе успешно реализованы технические и организационные ресурсосберегающие мероприятия, существенно повысившие эффективность производства. Большинство их заключалось в изыскании внутренних



На теплоэлектроцентрали СинТЗ проведена модернизация оборудования

Иной делается богатым от осмительности и бережливости своей, и это часть награды его.

Книга Премудрости Иисуса, сына Сирахова, глава 11, стихи 11–28

резервов. Таких как снижение расхода электроэнергии за счет отключения некоторых узлов и агрегатов после окончания рабочего цикла, отказ от оборудования с излишней мощностью, более рациональное использование потребляемых энергоресурсов.

Вот несколько конкретных примеров. В ТПЦ-1 изменен алгоритм работы и автоматизирован режим включения большой скорости рольгангов. Подстанция, снабжающая электроэнергией ТПЦ-2, переведена на работу одного трансформатора. Расход электроэнергии ТСП-1 снижен за счет вывода одного электродвигателя привода трубоправильной машины во время проката тонкостенных труб. Электродвигатели главных приводов пакетир-пресса и пресс-ножниц копрового цеха стали включаться только под нагрузкой. Экономии способствовало использование теплосиловым цехом вторичных нефтепродуктов в качестве топлива, а также утилизация конденсата после подогревателей для нагрева морской воды.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЭФФЕКТ

Существенный вклад в экономию внесли организационные мероприятия, проведенные отделом Главного энергетика: снижение повышающего коэффициента в зимнее время за сверхлимитный отпуск газа и оптимизация пиковых нагрузок энергооборудования.

Хороших показателей по снижению затрат добился и ОМЗ. Завод получил дополнительный эффект от внедрения системы оптимизированного раскроя металла и новых норм на буровые замки и газовые баллоны на стадии штамповки. Экономии способствовало также снижение норм расхода металла на штамповый инструмент собственного изготовления.

На ТМК-Artrom превышение фактической экономии над плановой достигнуто за счет сокращения расхода электро-

ЭКОНОМИЯ БЛАГОДАРЯ МНЛЗ

Наибольший эффект по экономии сырья на ТАГМЕТе принес в эксплуатацию машины непрерывного литья заготовки (МНЛЗ). В результате удалось снизить расход металлошихты приблизительно на 20 кг на тонну. Экономия на огнеупорах, применяемых при сифонной разливке, и работа по совершенствованию технологии для экономии добавочных материалов (например, замена плавикового шпата алюминиевым шлаком) также принесли дополнительные средства. Кроме того, коллективу мартеновского цеха удалось снизить расход технологического топлива.



энергии и природного газа, а также снижения цены на газ и электроэнергию.

На Северском трубном заводе (СТЗ) не удалось выполнить запланированные мероприятия по минимизации расходов металлошихты при замене состава заданного. Но предприятие получило дополнительный эффект от разработки и изготовления пильгервалков по измененной калибровке, за счет снижения расхода металла по бесшовным трубам, а также улучшения прогнозирования почасового потребления заводом электроэнергии на 2–5 суток вперед.

В целом по заводу экономия металла при производстве труб составила более 6 тысяч тонн. В этом году на СТЗ запланировано 10 мероприятий по экономии металла, в том числе замена металлических предохранительных деталей металлопластиковыми при производстве обсадных труб. Северский трубный завод известен в Свердловской области как предприятие, системно и планомерно занимающееся энергосбережением.

ХОРОШИЙ РЕЗУЛЬТАТ

Не были достигнуты запланированные показатели по экономии от внедрения обжимного стана в линии ТПА-80 на Синарском трубном заводе и от снижения простоев на перевалках за счет укрупнения партий на прокате и реализации неликвидного металла. Вместе с тем, завод получил дополнительную экономию от увеличения монтажной нормы до 120 тонн, снижения простоев на перевалках за счет укрупнения партии на нарезной линии № 2 цеха Т-2, а также от корректировки планов ремонтов.

В целом по ТМК программа снижения затрат на 2007 году была перевыполнена, что привело к снижению себестоимости продукции и улучшению финансовых показателей предприятий. Достигнутый положительный результат позволяет руководству Компании ставить задачу по повышению экономического эффекта от реализации данной программы в будущем. ■

НАРОДНАЯ МУДРОСТЬ

Не деньги богатство — бережливость да разум.

Неистраченные деньги — приобретение.

Кто не бережет копейки, сам рубля не стоит.

Тот без нужды живет, кто деньги бережет.



ТРУДИТЬСЯ ПО-НОВОМУ

РАЗРАБАТЫВАЕТСЯ ПРОГРАММА ПОВЫШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Что позволит существенно повысить производительность труда на предприятиях Компании? Об этом шла речь на Второй конференции руководителей и специалистов служб персонала предприятий ТМК, которая состоялась на базе Таганрогского металлургического завода.

ТЕКСТ: Майя Кравченко

Тема конференции — «Повышение производительности труда» — выбрана неслучайно. Мобилизация всех ресурсов для повышения эффективности производства — одна из приоритетных целей, которую ставит руководство ТМК перед производственными коллективами предприятий. А повышение производительности труда — ключевой фактор в достижении этой цели.

Поэтому на состоявшемся в начале года совещании менеджеров ТМК в числе мер, нацеленных на повышение эффективности производства, была поставлена задача — разработать программу, которая позволит к 2011 году увеличить производительность труда на предприятиях ТМК в несколько раз. Данная программа должна носить комплексный характер, предусматривая совершенствование всего спектра организационного, кадрового, технологического, финансового, инвестиционного и других направлений деятельности предприятий ТМК. К ее подготовке и дальней-

шей реализации будут привлечены все без исключения службы и подразделения предприятий Компании.

Пути решения поставленных задач и резервы для развития необходимо искать и в совершенствовании кадровой политики. Иными словами, формировать персонал с новым сознанием и отношением к труду.

Участники конференции имели возможность высказать свои предложения по целому ряду проблем в рамках

Производительность труда — это показатель эффективности использования ресурсов труда, трудового фактора. Измеряется количеством продукции в натуральном или денежном выражении, произведенным одним работником за определенное, фиксированное время (час, день, месяц, год). Производительность труда зависит от квалификации работников, их заинтересованности в получении высоких результатов, уровня организации труда, технической оснащенности производства.

*Современный экономический словарь.
Б.А. Райзберг, Л.Ш. Лозовский,
Е.Б. Стародубцева*

Руководители заводских служб персонала ➡



Анна Воробайева (ВТЗ)

Перед Компанией стоит актуальная задача дальнейшего увеличения производительности труда. Достичь этой цели мы сможем при наличии высококвалифицированного коллектива, у которого есть мотивация к профессиональному развитию.

обсуждаемой темы, в том числе, по единой системе расчета производительности труда, системе оплаты труда, новым формам мотивации персонала и оптимизации его численности. Эти вопросы стали предметом обсуждения в рабочих секциях конференции.

Участники одной из секций обсуждали имеющийся опыт в мотивации персонала и оптимизации его численности. Работой этой секции руководил заместитель Директора Дирекции по персоналу и социальной политике — начальник Управления по работе с персоналом ТМК Александр Коковихин.

Одним из самых конструктивных стало выступление начальника отдела организации труда и заработной платы СинТЗ Юрия Веретенникова. Он проанализировал различные резервы для повышения производительности труда. По мнению представителя СинТЗ, производительность труда можно существенно повысить за счет более четкой и грамотной разработки системы сдельной оплаты труда. В системе оплаты труда должны быть учтены все нюансы и аспекты производственного процесса, чтобы она могла удовлетворить и работника, и работодателя. Для этого необходимо выстраивать не принципиально новые методики, а лишь актуализировать уже проверенные методы.

Все, кто участвовал в работе секции, были единодушны во мнении, что важно не теоретическое увеличение производительности труда, а реальный финансовый результат.

Во второй секции, под руководством старшего менеджера управления координации работы с персоналом ТМК Елены Позолотиной, обсуждались предложения по комплектованию,



Заместитель Директора Дирекции ТМК по персоналу и социальной политике — начальник Управления по работе с персоналом Александр Коковихин

подготовке и развитию персонала. Была озвучена главная проблема этого направления — обученные кадры нередко используются не по специальности. Работники, обученные нескольким смежным специальностям, зачастую не имеют возможности использовать полученные навыки и утрачивают их. Та же проблема существует и с молодыми рабочими, вернувшимися из армии.

Участники секции признали, что основным источником поступления рабочих кадров, как и прежде, являются профессиональные учебные заведения.

Руководитель службы кадрового резерва и социальных проектов СТЗ Татьяна Коробейникова поделилась опытом своего предприятия. С выпускником лицея, уже работающим на заводе, но призванным на службу в армию, заключается договор, по которому он обязуется вернуться на предприятие. Пока он служит, на его счет ежемесячно начисляется определенная сумма денежных средств. И это является действенной мотивацией для молодого рабочего.

Предлагались и другие формы обеспечения квалифицированными кадрами, практикуемые на предприятиях

О пользе кондиционеров...

По исследованиям НАСА (США), повышение температуры на 1 градус свыше 22 градусов снижает производительность труда работающих на 3,6%. Так, при температуре 32 градуса производительность труда уменьшается на 36%. Зависимость производительности труда от температуры приводит к необходимости охлаждения воздуха в производственных помещениях в жаркое летнее время.

... и юмора

Юмор в рабочих условиях улучшает познавательные навыки, эмоциональное состояние и производительность служащих. Положительный настрой на работе помогает конкурентоспособному ведению бизнеса и поддержанию гармоничной психологической атмосферы, считают исследователи Университета Миссури-Колумбии (США). Специалисты, проанализировав условия работы в различных корпорациях и фирмах, пришли к выводу, что юмор вполне совместим с целями работодателей и служащих.

Компании: договоры с учебными заведениями о наборе групп по профессиям, востребованным на заводе, целевые договоры с высшими учебными заведениями о прохождении студентами практики с последующим трудоустройством наиболее перспективных студентов.

Основные стратегические пути повышения производительности труда обсуждались участниками третьей секции, где собрались директора по управлению персоналом. На секции предметно обсуждались планы по реструктуризации до 2011 года.

По окончании работы секций участники конференции подвели ее итоги. В каждой секции были подготовлены предложения, которые войдут в проект новой программы и помогут в ее успешной реализации. ■



Александр Гусаков
(ТАГМЕТ)

Алексей Ялунин
(СинТЗ)



Светлана Петрова (ОМЗ)



Тема номера | **Позиция**

БЕРЕЖЛИВОСТЬ НЕ РОСКОШЬ

А СРЕДСТВО ВЫЖИВАНИЯ

Есть два пути повышения конкурентоспособности: обновление производства, которое подразумевает большие капиталовложения, и непрерывное совершенствование, не требующее практически никаких затрат. Однако оно становится возможным только при заинтересованном, творческом отношении коллектива.

ТЕКСТ: Игорь Пичурин,
советник управляющего директора СТЗ



Обновление производства на заводах ТМК идет полным ходом: возводится и осваивается самое современное оборудование сталеплавильного и трубопрокатного производств, что, безусловно, даст новый мощный импульс развитию Компании и повысит ее конкурентные преимущества. Но сейчас я хотел бы более подробно остановиться на втором направлении — непрерывном совершенствовании, которое имеет для обеспечения конкурентоспособности производства не меньшее значение, чем техническое обновление.

НЕПРЕРЫВНОЕ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ

Этот метод — «непрерывное совершенствование» — широко применяется в развитых странах в самых преуспевающих компаниях. Он получил название «кайдзен», поскольку был создан в Японии как один из важнейших методов управления. Суть метода заключается в создании целого комплекса приемов по изучению на каждом рабочем месте возможности снижения затрат и созданию мотивации, вовлекающей весь персонал, начиная с рядовых рабочих, в творческий процесс.

Главная идея метода — мелкие усовершенствования на каждом рабочем месте. Ибо простейшие операции таят в себе огромный потенциал снижения затрат. Прошли те времена, когда рабочих считали только исполнителями и не требовали от них ничего, кроме дисциплинированности. Эффективные менеджеры понимают: никакой рачительный хозяин и квалифицированные специалисты не имеют возможности увидеть и заметить столько, сколько

Игорь Ильич Пичурин

Окончил Нижнетагильский горно-металлургический техникум и Уральский политехнический институт, получив специальность «Инженер-металлург». С 1961 по 1969 годы на Северском трубном заводе прошел путь от помощника мастера листопрокатного цеха № 1 до заместителя начальника трубоэлектросварочного цеха № 2 по производству труб. В 1969–1983 годах работал на Волжском трубном заводе, последние 10 лет — главным инженером. В 1983 году возглавил кафедру «Экономика и управление качеством продукции» УПИ, с 2005 года — профессор. С 2002 году является советником управляющего директора СТЗ. Доктор экономических наук, Заслуженный изобретатель РСФСР, автор 270 научных работ.

рядовые исполнители непосредственно на рабочих местах. Важно, чтобы работники захотели обратить свои знания и творчество на пользу предприятию.

На заводах, которые входят в ТМК, в том числе на Северском трубном заводе, где я проработал много лет, работа по непрерывному совершенствованию, которая теперь считается новейшим достижением экономической мысли, имеет давнюю историю.

ПОКАЗАТЕЛЬ УСПЕШНОСТИ

Когда я приехал на Северский трубный завод в 1961 году после окончания Уральского политехнического института, самым главным событием на предприятии были ежегодные экономические конференции. Они проходили во Дворце культуры при полном зале. Заводчан знакомили с результатами работы за прошлый год и подводили итоги смотров-конкурсов на лучшие предложения по экономии. Выступали авторы предложений, в том числе много рабочих. За лучшие предложения выплачивали премии, и немалые по тем временам. Это было очень почетно. На заводе действовал хозрасчет. Ежегодно снижалась себестоимость продукции, и это

был один из главных, наряду с выполнением производственного плана, показателей успешной работы.

Потом, когда в 1965 году в стране была изменена экономическая оценка деятельности предприятий и вместо снижения себестоимости главным показателем стала прибыль, работа по снижению затрат стала понемногу ослабевать. И это было одной из причин застоя в экономике.

ВАЖНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ

Сейчас бережливость снова стала важнейшим направлением деятельности. Начиная с 2003 года на СТЗ по инициативе и под контролем управляющего директора Алексея Сергеевича Дегай ведется работа по рациональному использованию металла, которая дала за эти годы экономии металла, по сравнению с плановыми нормами 2003 года, 176,7 тысяч тонн, что означает уменьшение затрат примерно на 1,7 млрд рублей.

Дополнительная прибыль, полученная от сбережения металла, в значительной мере покрыла инвестиции в реконструкцию завода, проводившуюся в эти годы. Дальнейшие успехи в этой деятельности как на СТЗ, так и на других предприятиях Компании, зависят от того, насколько активно будет вовлечен в поиск резервов снижения затрат весь коллектив завода.

КАК ЗАИНТЕРЕСОВАТЬ?

Для того чтобы работник активно включился в поиск способов экономии, его необходимо вооружить экономической информацией и заинтересовать. О какой информации идет речь? Многие ли заводчане знают, сколько стоит тонна металла в слитке, метр трубы, час простоя смены, тысяча кубометров газа? Сколько стоит кирпич, валок, запасная часть и т.п.? Отвечу: почти никто. А чтобы исполнители заинтересовались экономией, они прежде всего должны знать «цену вопроса».

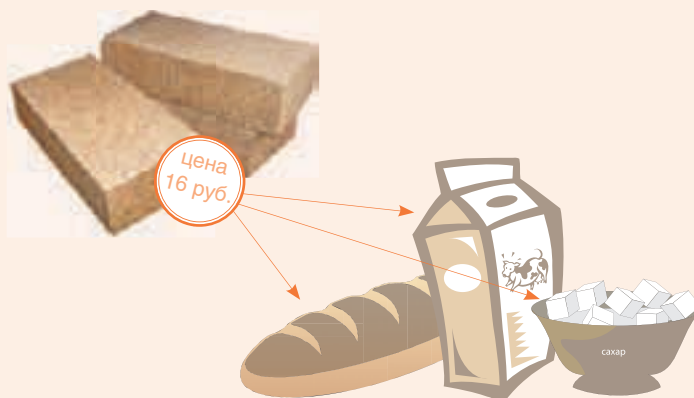
Однажды я наблюдал, как сортировщица-сдатчица обозначала меловыми отметками участки труб, подлежащие вырезке из-за дефекта. Я спросил, почему она так далеко (на расстоянии 250–300 мм от края дефекта) обозначает линию отрезки трубы? Сортировщица искренне удивилась и ответила, что «они всегда так делают», чтобы «не дай бог, дефект не остался на трубе». Отрезать лишнее не страшно, потому что за это никто не спросит. А вот если на трубе останется дефект — накажут.

По-человечески такое поведение понятно — если не задумываться, во сколько обходится заводу такая перестраховка. Исходя из того, что себестоимость «лишних» 250 мм примерно 200–250 рублей, оказывается, что одним взмахом руки «предусмотрительная» сотрудница нанесла ущерб предприятию примерно в 100–150 рублей. А если посчитать, сколько раз в смену наносятся такие отметки, то сумма потерь получится внушительная.

Просто осознание экономической значимости собственных действий каждым конкретным работником может в корне поменять его отношение к трудовому процессу в сторону большей личной ответственности. Все-таки в людях генетически заложено уважение к труду и неприязнь к бессмысленному уничтожению его результатов.

Именно поэтому сотрудникам нужна элементарная экономическая информация и хорошо поставленная работа по экономической пропаганде в трудовом коллективе. Чтобы работники завода понимали: экономия выгодна не только хозяевам. Она нужна, прежде всего, коллективу, чтобы обеспечить конкурентоспособность производимой им продукции. А конкурентоспособность — это условие дальнейшего существования завода, следовательно, самого коллектива. ■

Попав на СТЗ впервые в 1955 году, будучи студентом-практикантом Нижнетагильского горно-металлургического техникума, я услышал от рабочих о таком случае. Директор завода в те годы Василий Григорьевич Вершинин однажды увидел на входе в мартеновский цех валявшиеся на земле огнеупорные кирпичи, мимо которых спокойно проходили рабочие. Понаблюдав за этой картиной, он остановил одного из них и спросил: «Если ты увидишь на земле пять рублей, ты поднимешь их?» (В то время зарплата сталевара была около 3000 рублей). «Конечно, Василий Григорьевич», — ответил рабочий. «А почему же ты этот кирпич не поднимаешь, ведь он дороже стоит?» — продолжил директор. Я запомнил эту историю на всю жизнь. Рабочие говорили о директоре как о хозяине, с одобрением, не на собрании, а между собой. Хозяйское отношение, бережливость он старался прививать всем работникам завода.





Тульский Левша, подковавший стальную блоху, стал олицетворением народной смекалки и мастерства

ТЕКСТ: Светлана Базыльчик

ПОДКОВАТЬ БЛОХУ

**ЗАВОДСКИЕ РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ УСПЕШНО
СОВЕРШЕНСТВУЮТ ПРОИЗВОДСТВО И ТЕХПРОЦЕССЫ**

Рационализаторы и изобретатели — это особые люди. Они могут быть инженерами и электриками, наладчиками и руководителями подразделений. Но независимо от профессий и должностей, они едины в своем стремлении постоянно что-то совершенствовать, экономить время и ресурсы, рационализировать все и вся.

Рационализаторство и изобретательство, широко распространенные в советское время, наряду с трудовым соревнованием и ударничеством, были одними из самых действенных механизмов в развитии социалистического производства. Поскольку поощряли самостоятельную инициативу работников, предоставляли им возможность реализовать и развить свои способности, опыт и творческий потенциал в конкретном деле. Поддерживаемые и стимулируемые государством, энтузиазм и творческая инициатива трудящихся привнесли в копилку научной и технической мысли немало ценных идей и предложений, имевших конкретный экономический эффект.

Государство утратило интерес к этой сфере вместе с передачей производственного сектора в частные руки. В настоящее время рационализация и изобретательство отданы на откуп бизнесу. Но от этого актуальность рабочей смекалки и пытливого ума на производстве ничуть не снизилась. Даже наоборот — поиск оригинальных идей, эффективных технологических приемов, новых способов решения старых проблем, различных ноу-хау, возникающих в результате вовлечения в процесс генерирования идей рабочих и управленцев, является важнейшим условием выживания предприятия в конкурентной борьбе.

ДАВНИЕ ТРАДИЦИИ

Российские заводы, входящие в состав ТМК, имеют богатую историю рационализаторского движения. Время вносило определенные коррективы в этот процесс и его масштабы, но все же техническая смекалка здесь никогда не иссякала. Работники с творческой жилкой всегда могли найти применение собственным идеям. Их рационализаторские предложения улучшали условия труда на конкретных рабочих местах и производственных участках, экономили материалы и сырье, повышали качество выпускаемой продукции, приносили в заводскую копилку сотни тысяч рублей. И сейчас заводские рационализаторы продолжают совершенствовать и оптимизировать производство и свой труд.

Так, на ТАГМЕТе, благодаря использованию в производстве рационализаторских предложений, в 2007 году было сэкономлено 37,9 тонн металла, 165,7 тысяч кВт·ч электроэнергии, 11,5 тонн огнеупоров, 40,5 тонн смазки, 200,3 тонн бентонита, 2165,6 Гкал пара, 500 литров минерального масла, сокращены простои основного и вспомогательного оборудования на 200 часов. На СТЗ в результате внедрения рационализаторских предложений в 2007 году сэкономлено 291,8 тысяч кВт·ч электроэнергии, 91,6 тысяч тонн топлива в условных единицах, 58,5 тонн металла. Сокращены трудозатраты на 23,8 тысяч человеко-часов, что соответствует высвобождению 12 человек.

ВНЕСТИ КОРРЕКТИВЫ

Казалось бы, на современном производстве, где используются новейшие технологии и оборудование, отвечающие самым высоким стандартам, возможно ли рядовому работнику изобрести нечто совершенно новое? И нужна ли вообще здесь рационализаторская работа? «Из своего опыта работы знаю: оборудование, пусть даже самых известных машиностроительных фирм, требует не только умелого обслуживания, но нередко и внесения корректив, — убежден электромонтер

Рационализация (от лат. rationalis — разумный) — улучшение, усовершенствование производства и управления, методов работы, различных видов деятельности.

Современный экономический словарь.
Б. А. Райзберг, Л. Ш. Лозовский,
Е. Б. Стародубцева

трубосварочного цеха № 3 ТАГМЕТа, рационализатор Виталий Тодиев. — «Неувязки» в механизмах, в работе отдельных деталей и схем устраняют именно «народные таланты» — рационализаторы». Его коллеги по цеху, мастер механослужбы Николай Копайгора и слесарь Иван Шерстюк предложили, к примеру, новую конструкцию направляющей покрасочной камеры на линии отделки труб. Внедрение рацпредложения значительно снизит затраты на ремонт оборудования. А бригадир трубопрокатного цеха № 1 ТАГМЕТа Виктор Складаров и мастер Александр Кульчинский изменили конструкцию кожуха патрона на муфтонарезном станке Brgons на муфтовом участке. В результате повышена надежность работы оборудования, сократились простои станка.



Старые подшивки заводских газет — участники и свидетели широкого рационализаторского движения на предприятиях Компании

Тема номера | Банк идей

Вклад рационализаторов в заводскую копилку в 2007 году

**ОЩУТИМЫЙ ЭФФЕКТ**

Рационализация охватывает различные стороны производства и организации труда на предприятиях ТМК, экономическая эффективность предлагаемых новшеств исчисляется как десятками тысяч, так и миллионами рублей. Но смысл этой деятельности вовсе не в том, чтобы каждое конкретное предложение было направлено на достижение большого экономического эффекта. Конечно, отдельные авторы и творческие коллективы предлагают разработки, которые представляют собой серьезные научные и технические изыскания и запатентованы как изобретения. Но все же большинство инициатив — это предложения, позволяющие модернизировать существующие приборы, снизить долю ручного труда, автоматизировать тот или иной процесс, облегчить трудоемкие работы. Такие вот мелкие усовершенствования на отдельных локальных участках в целом позволяют значительно оптимизировать производственный процесс, а также принести ощутимую экономию предприятию.

К примеру, на Орском машиностроительном заводе ведущий инженер группы патентной, изобретательской и лицензионной работы отдела Главного конструктора Михаил Самсонов предложил свое решение проблемы эффективной очистки (дробепескоструйной) внутренней поверхности производимых предприятием газовых баллонов. Предложение в этом году будет заявлено для патентования в России, а в настоящее время на ОМЗ уже проводятся опытные работы. В случае положительных результатов завод собственными силами изготовит установку предлагаемой

конструкции, что сэкономит средства на приобретение аналогичного оборудования из-за рубежа стоимостью 15 млн рублей за одну установку.

ПОЛЕЗНЫЕ ИДЕИ

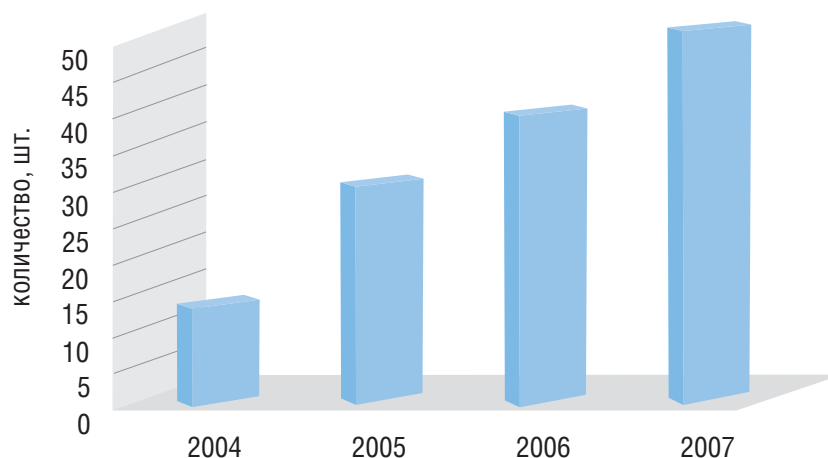
Но также востребовано, к примеру, и менее масштабное предложение электромонтера трубосварочного цеха № 3 ТАГМЕТа Геннадия Плешакова. Он разработал приспособление для защиты датчика прижима трубы маркировочной машины. Экономическая эффективность — более 42 тысяч рублей, при этом внедрение идеи позволило увеличить срок службы датчика, снизило трудозатраты на ремонт. На счету электромонтера Плешакова масса таких технических идей, которые, безусловно, приносят большую пользу производству.

Как показывает практика, важно на предприятии создать ростки твор-

ческого труда именно в среде рабочих и управленцев среднего звена, поскольку они непосредственно работают с оборудованием и поэтому наиболее осведомлены обо всех проблемах производства с практической точки зрения.

Конечно, не каждому дано изобретать и что-то придумывать. Необходимы творческий подход, интуиция, нестандартное мышление, а также терпение и настойчивость, умение отстаивать свои идеи. Но человек с творческой жилкой, занятый на любом, даже самом совершенном производстве, не может механически выполнять свою работу — он будет творить! «Мы приятно удивились, когда узнали, что стали призерами смотра-конкурса по рационализации», — признается инженер-технолог Лариса Кобзева, отвечающая за рационализаторскую деятельность в электроцехе СинТЗ. Работа ее

ТМК: запатентованные предложения, использованные в производстве



«подопечных» Людмилы Кравченко и Андрея Овсянникова по изменению схемы питания подогрева баков масляных выключателей заняла в заводском конкурсе по экономии ТЭР третье место. Дело в том, что эффект по экономии электроэнергии от этого предложения был получен «попутно». Целью рационализаторов было повышение надежности электрооборудования (исключив его ненужный перегрев от работы «вхолостую» в теплое время года), а получилось еще сэкономить для завода 60,5 тысяч кВт·ч за год. В условиях постоянного роста цен на энергоносители это хороший результат.

ПОДДЕРЖКА И РАЗВИТИЕ

На заводах рационализаторское движение поддерживается и стимулируется премированием. На СТЗ ежегодно проводятся конкурсы рационализаторов: «Лучший цех по рационализаторской и изобретательской работе» с ежеквартальным подведением итогов, «Рационализатор года», смотр-конкурс, посвященный Дню энергетика. Проводятся конкурсы среди молодых работников, например, конкурс «Лучший молодой рационализатор» (отдельно — среди молодых рационализаторов основных цехов: мартеновского, трубоэлектросварочного и трубопрокатного). На СинТЗ в рамках

смотра-конкурса по рационализации каждый год выбирают победителей в номинациях «Лучшее подразделение», «Лучший рационализатор», «Лучшее рационализаторское предложение», а также «Лучшее рационализаторское предложение по экономии топливно-энергетических ресурсов». На ТАГМЕТе группа лицензирования и патентования ежегодно определяет лучших рационализаторов по следующим критериям: количество поданных предложений, наибольший экономический эффект от их внедрения.

На предприятиях действуют подразделения и специалисты, которые курируют и сопровождают рационализаторскую деятельность. «Точек приложения интеллектуальных сил на предприятии немало, — говорит Юрий Глазков, начальник группы лицензирования и патентования ТАГМЕТа. — Существует перечень «узких мест», на которых специалисты группы лицензирования и патентования сосредотачивают внимание всех работников, способных мыслить новаторски. А консультанты в цехах готовы подробно рассказать о существующих проблемах и помочь проявить свои творческие способности. За каждое рационализаторское предложение, дающее экономию, выплачивается авторское вознаграждение».

Впервые программа выдвижения предложений внедрена в США в 1896 году на фирме «Нэшнл Кэш Реджистер».

Программа предлагала человеку, занятому определенной работой, представить свои соображения по ее совершенствованию, нацеленные на обеспечение эффективного использования ресурсов, увеличение производительности труда, снижение отходов производства, себестоимости продукции и повышение ее качества. План совершенствований, предложенный сотрудником, помимо дополнительного дохода, давал ему возможность самовыражения, позволял добиться признания и ощутить себя причастным к делам фирмы.

По словам Юрия Глазкова, в планах группы лицензирования и патентования на 2008 год и перспективу — способствовать созданию единой базы данных рационализаторских предложений для всех предприятий ТМК. Повышать творческую активность заводчан от рабочего до руководителей, осуществлять работу по отбору и патентованию лучших разработок, участвовать в выставках технического творчества, а также преумножать интеллектуальный потенциал предприятия и Компании в целом. ■

ТОЧНЫЙ РАСЧЕТ

Первое место в смотре-конкурсе рацпредложений по экономии топливно-энергетических ресурсов (ТЭР) на СинТЗ за 2007 год заняли работники дочернего предприятия ООО «СинараПромСервис»: начальник участка автоматики Т-3 Владимир Кривошеев и электромонтер Владимир Усольцев. Их предложение «Изменение коэффициента U/F в преобразователях ЭКТ-2Д» за первый год использования дало заводу экономию без малого 1 млн рублей. Экономия электроэнергии составила 1 млн 190 тысяч кВт·ч. В чем суть идеи? В трубопрокатном цехе № 3 запорожские преобразователи серии ЭКТ, предназначенные для регулирования скорости транспортных рольгангов, часто выходили из строя. К сведению: стоимость

одного тиристора, которых в одном преобразователе 14–18 штук, колеблется от 2,5 до 7 тысяч рублей. Частая замена тиристоров — дорогое удовольствие, так как в цехе более 300 преобразователей. Авторы занялись проблемой повышения надежности работы оборудования еще в 2002 году. Общее направление, по словам Владимира Кривошеева, было понятно: следовало снизить выходное напряжение преобразователей. Требовалось найти оптимальный коэффициент, при котором бы и преобразователи не выходили из строя, и не страдали бы скоростные настройки техпроцесса. Пытаясь найти ошибку не было. Любая оплошность грозила простоем стана и большими потерями. Тут нужен был точный расчет. И новаторы не подвели.



Рационализаторы Владимир Кривошеев и Владимир Усольцев

Универсальность рацпредложения Кривошеева–Усольцева уже подтверждена и в работе импортных преобразователей. В ближайшей перспективе,

говорит Владимир Кривошеев, есть задумки считать коэффициент для преобразователей, задействованных в механизмах нового обжимного стана.

Тема номера | Банк идей

Дорога к нефти

СПЕЦИАЛИСТЫ СинТЗ УЧАТ ПАРТНЕРОВ ОБРАЩАТЬСЯ С ТРУБАМИ

Инженер-технолог ЦЗЛ СинТЗ Вадим Хвостанцев — один из активных разработчиков научной методики и инструмента для свинчивания насосно-компрессорных труб с герметичными соединениями, используемых для восстановления нефтяных скважин. Неслучайно он стал призером заводского конкурса рационализаторов.

ТЕКСТ: Анастасия Кирьянова

РАШИРЯЯ ГОРИЗОНТЫ

Работать с новыми видами продукции Вадим Хвостанцев начал в 2004 году. Тогда при его участии был осуществлен спуск эксплуатационной колонны (из опытных обсадных труб ОТГ-102х7,0 мм) на Восточно-Перевальном месторождении нефти в Ханты-Мансийском автономном округе. Скважина на этом месторождении предназначена для закачки газожидкостной смеси в пласт под высоким давлением. Поэтому специалисты Синарского трубного завода применяли трубы с высокогерметичными резьбовыми соединениями класса «Премиум» (трапецеидальная резьба ОТТМ, а также коническое радиальное и торцевое уплотнение «металл-металл»).

Преимущества такого подхода налицо, поясняет инженер Хвостанцев. Используемый в соединении эффект уплотнения гарантирует высокую герметичность обсадной колонны при

действии комбинированных нагрузок (растяжении, изгибе, внутреннем давлении), характерных для наклонных и горизонтальных скважин.

Результаты двухгодичной эксплуатации колонны превзошли все ожидания. Вадим Хвостанцев и его коллеги из технического отдела, ЦЗЛ, цеха по производству труб нефтяного сортамента стали непосредственными участниками уникального в истории завода события. Полученный предприятием отзыв от потребителя свидетельствует, что новые трубы по своему качеству и техническим характеристикам не уступают аналогам зарубежных фирм.

НАУЧИТЬ ПАРТНЕРА

Приобретенный во время технического сопровождения опыт впоследствии очень помог специалистам завода при выполнении работ в рамках контракта с компанией Salym Petroleum Development N.V. За официальным

термином «сервисное обслуживание» на самом деле кроются сложнейшие задачи. В сжатые сроки нужно было научить потребителя грамотно работать с продукцией СинТЗ. Чтобы свинтить 229 труб с муфтами и спустить колонну в скважину, инженерам понадобилось около суток. И это лишь эпизод многоступенчатого рабочего процесса. Добавьте к этому минусовую температуру в 30–40 градусов, и станет ясно, насколько это было сложно.

Инженер-технолог Вадим Хвостанцев и ведущий специалист техотдела Павел Воронин осуществили научно-техническое сопровождение пяти скважин. Работая бок о бок с сотрудниками фирмы «Евразия-Бурение», инженеры учили их по принципу «делай как я». Инженеры участвовали в сборке колонн и спускали их в скважины, проводили консультации для персонала Salym Petroleum Development N.V. и «Интегра-Бурение», анализировали работу внутрискважинного оборудования.

Глубокие знания, слаженность действий инженеров СинТЗ получили положительные отзывы со стороны нефтяников. В свою очередь, трубки обрели колоссальный практический опыт сервисного обслуживания. Все это пригодится при освоении новых видов труб с резьбовым соединением «ТМК FMT».

ТАЛАНТЛИВ ВО ВСЕМ

О том, что свяжет свою судьбу с металлургическим производством, Вадим Хвостанцев в школе и не предполагал.

22 рацпредложения

Вадим Хвостанцев фиксирует режимы резания на станках цеха Т-4

Вадим Хвостанцев

Инженер-технолог 2 категории лаборатории резанья ЦЗЛ СинТЗ. Окончил Уральский политехнический институт по специальности «Технология машиностроения, станки и инструменты». Работает на заводе с 2003 года.

«Просто пошел на токарное отделение в УПК и на городском конкурсе токарей занял первое место», — вспоминает он. Заслуженный успех окрылил и придал уверенности в своих силах.

Потом было обучение на механико-машиностроительном факультете УПИ по специальности «Технология машиностроения, станки и инструменты». «Знания давались легко, появился интерес к будущей профессии, — рассказывает Вадим, — уже тогда осознал необходимость совершенствоваться во всем, чем бы ни занимался». А увлечения у Хвостанцева очень разнообразные. Недаром говорят: талантливый человек талантлив во всем.

К примеру, в прошлом году, отдыхая в пансионате «Бургас» (г. Сочи), Вадим участвовал в любительских спортивных турнирах среди представителей заводов Компании и победил сразу в трех состязаниях! Он стал чемпионом по шашкам, теннису и волейболу.

Рационализаторская жилка, которая заметно проявилась за годы работы на СТЗ, теперь приносит немалую пользу как предприятию, так и самому изобретателю.



Специалисты СинТЗ консультируют партнеров из ООО «Интегра-Бурение»



Ведущий специалист техотдела СинТЗ Павел Воронин проверяет герметичность соединения

«Умение работать в команде, работать на результат — отличительная особенность Вадима», — отзываются о нем коллеги. При этом он способен четко расставлять приоритеты, у него редкий для сегодняшнего дня талант — обостренное чувство патриотизма к малой Родине, к родному заводу. По окончании института Вадима приглашали работать в Москву, звали остаться в Екатеринбурге. «Выбрав Синарский трубный завод, я ни разу не пожалел. Здесь есть реальная возможность для самореализации, ощутил стимулы к дальнейшему росту как в карьерном, так и в личностном плане», — говорит Вадим Хвостанцев. Его девиз «Улучшать там, где ты есть, а не уходить туда, где легче» — лучшая характеристика рационализатора и спортсмена, инженера и просто неравнодушного к жизни человека.

СЭКОНОМИЛИ ДЛЯ СинТЗ

По итогам конкурса по рационализации на СинТЗ за 2007 год, в номинации «Лучшее подразделение» победа присуждена коллективу трубопрокатного цеха № 3. Работники цеха подали 84 предложения, из них внедрено 47, получено экономии более 9 млн рублей. В номинации «Лучший рационализатор» памятным дипломом за первое место

отмечен начальник бюро ОГМ Сергей Фирсов. Второе место присуждено наладчикам автоматических линий и агрегатных станков цеха Т-4 Сергею Чупову и Рафаелу Янбаеву. На третьем месте инженер-технолог ЦЗЛ Вадим Хвостанцев. В номинации «Лучшее рационализаторское предложение» отмечена группа авторов в составе Ирины Ефремовой, Александра Заславского, Сергея Кузнецова, Андрея Мезенина.

Их предложение «Технология изготовления муфт к обсадным трубам с узлом уплотнения на станках модели VSC фирмы «Емаг» сэкономило заводу более 5 млн рублей. Второе место присуждено коллективу авторов: Сергею Васильеву, Василию Виноградову, Игорю Новожилову, Владимиру Спицыну, Борису Рабому. Экономический эффект от внедрения предложения «Технология изготовления

линеек стана обкатки оправок цеха Т-3» составил 549,3 тысяч рублей.

На третьей позиции рационализаторское предложение «Проведение ремонта посадочных мест под подшипник в корпусе редуктора непрерывного стана ТПА-80». Авторы — Сергей Трапезников, Зоя Березина, Александр Ветлугин, Евгений Куфтин, Михаил Смирнов — сэкономили предприятию 147,7 тысяч рублей.

Тема номера | **Банк идей**

По итогам I полугодия 2008 года Антон Лапшин был признан лучшим молодым рационализатором СТЗ

Антон Лапшин

Бригадир электромонтеров по ремонту и обслуживанию кранового электрооборудования СТЗ. На завод пришел учеником электромонтера в 2001 году после окончания школы. Без отрыва от производства с отличием окончил Уральский государственный политехнический колледж по специальности «Электрооборудование промпредприятий».

В этом году Антон активизировал свою работу в области рационализации и подал 9 предложений, 7 из которых внедрены с общим экономическим эффектом 206,8 тысяч рублей. Предложения направлены на повышение надежности работы оборудования, улучшение условий труда, экономию затрат на дорогостоящие материалы и оборудование.

7 рацпредложений
= 207 тысяч
рублей!

«Лекарство» для крана

ПРЕДЛОЖИЛ МОЛОДОЙ НОВАТОР СТЗ

За первое полугодие 2008 года в мартеновском цехе СТЗ подано 43 рационализаторских предложения, внедрено — 33. Автором части этих предложений является Антон Лапшин, бригадир электромонтеров по ремонту и обслуживанию кранового электрооборудования

ТЕКСТ: Вероника Долгорукова,
ответственная за рационализаторскую работу в мартеновском цехе СТЗ

Например, одно из предложений Антона решило проблему выхода из строя контроллеров на крановом оборудовании — эта проблема доставляла немало хлопот электромонтерам. Страдал этой «болезнью» и литейный кран на МНЛЗ, поставленный финской фирмой Konecranes. Выяснилось, что сбой в работе происходит в результате смещения металлической втулки механизма самовозврата контроллеров. Антон предложил использовать для ее крепления пластиковую шайбу. Предложение так и называется: «Конструкция крепления металлической втулки механизма самовозврата командо-контроллера фирмы Gessmann». После его внедрения надежность работы кранов повысилась. Годовой экономический эффект этого рацпредложения составил 136,2 тысяч рублей.

Антон молод, ему всего 24 года. В мартеновский цех он пришел работать учеником электромонтера после окончания школы. В бригаде сразу заметили его любознательность и ответственность. Он с интересом познавал профессию электромонтера и осваивал опыт старших коллег. Поэтому после службы в армии был вновь принят на завод, уже электромонтером, а вскоре назначен бригадиром. В этом году он без отрыва от производства с отличием окончил Уральский государственный политехнический колледж. В апреле в цехе прошел традиционный конкурс молодого рационализатора, в котором принял активное участие и Антон Лапшин. Команда электромонтеров, в которую он входил, признана лучшей. Большой вклад в эту победу внес Антон. Он творчески подходил к выполнению всех заданий конкурса, не давая скучать ни другим конкурсантам, ни мастеру участка.

По словам Антона, рационализация — это творческий процесс, требующий постоянного совершенствования. А найти область, которая требует рационального подхода к решению поставленных задач, можно в любой деятельности — стоит только захотеть.

ЛУЧШИЕ РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ СТЗ

Рационализаторское движение широко распространено на СТЗ и имеет давние традиции. На заводе и реструктуризованных предприятиях работает более 400 активных рационализаторов.

Условия конкурса на звание «Лучший молодой рационализатор» во втором полугодии 2007 года выполнили 10 заводчан в возрасте до 30 лет. Чтобы войти в число лучших, необходимо иметь на своем счету за полугодие не менее

2 внедренных в производство рацпредложений с экономическим эффектом на долю автора не менее 6 тысяч рублей. Победителем стал электромонтер ТПЦ-1 Александр Кузнецов. За полугодие внедрено 7 предложений Александра в соавторстве с товарищами по работе с экономическим эффектом 198,6 тысяч рублей, его доля — 70,6 тысяч рублей.

Условия конкурса «Лучший рационализатор» за 2007 год выполнили 14 заводчан. В этом конкурсе

требования к его участникам по эффективности разработок существенно выше, чем для молодежи: внедренных предложений должно быть не менее пяти с экономическим эффектом на долю автора не менее 15 тысяч рублей. Победа присуждена электросварщику труб Сергею Коржу. В прошлом году им внедрено 6 рацпредложений с экономическим эффектом на долю автора 223,2 тысячи рублей. В 2007 году в основных цехах Северского трубного завода

прошли конкурсы молодых рационализаторов.

В мартеновском цехе победителем стала команда слесарей-ремонтников в составе Дмитрия Дубровского и Евгения Вторыгина.

В ТЭСЦ № 2 победили Сергей Жуков и Андрей Шептаев.

В первом трубопрокатном цехе победили электромонтеры Андрей Киселев и Василий Захаров.

Участники и победители конкурсов получили памятные подарки и дипломы, а также денежное вознаграждение.

Новые возможности оборудования

4 рацпредложе-
ния = 686 тысяч
рублей!

РАСКРЫВАЮТ РАЦИОНАЛИЗАТОРЫ ОМЗ

Возобновленная с IV квартала прошлого года, рационализаторская работа на ОМЗ активно развивается. Атмосфера технического творчества втягивает в свою орбиту специалистов и управленцев самого разного уровня.

Растет число значимых, эффективных предложений, что подтверждает: на Орском машиностроительном заводе имеется потенциал для качественно нового принципа технического творчества. Уровень компетенции

откликнулся на призыв руководства возобновить рационализаторство на предприятии и стал автором первого поданного к рассмотрению рацпредложения. Всего же Владимир Калинин разработал 4 предложения, все они приняты и находятся на разных стадиях внедрения.

Одно из предложений рационализатора Калинина — «Закалка оправок для раскатки трубных заготовок в условиях ОМЗ». До 2008 года оправки (инструмент для раскатки трубных и штампованных заготовок газовых баллонов, применяемый на раскатных станах ППТ-200, ППТ-13) проходили термическую обработку (закалку) в сторонней организации. Новатором было предложено производить

операцию закалки в шахтных печах механического цеха № 15, тем самым расширив технологические возможности имеющегося оборудования.

Специалисты завода разработали техпроцесс термообработки, изготовили необходимые приспособления. В январе 2008 года рационализаторское предложение Владимира Калинина было внедрено в производство. Реализация данного мероприятия позволила оперативно изготавливать оправки для завода. Годовой экономический эффект от использования рацпредложения в цехе № 15 подтвержден расчетом и составляет 304,6 тысячи рублей.



Перемещение нагретой оправки из шахтной печи в ванну закалки

новаторов настолько высок, что для них нет межотделовских и межцеховых функциональных барьеров. В настоящее время в передовом отряде новаторов ОМЗ уже 29 человек, которые подали 27 предложений. С конца прошлого года внедрено 10 рационализаторских предложений с общим подтвержденным годовым эффектом более 8 млн рублей.

Яркий пример творческой предприимчивости — новаторская деятельность главного метролога ОМЗ Владимира Калинина. Именно он первым



Рационализатор контролирует режим термообработки по приборам «Диск 250-М» на термическом участке цеха № 15

Владимир Калинин

Главный метролог-начальник отдела № 13 ОМЗ.

Окончил Краматорский индустриальный институт по специальности «Инженер-металлург». На ОМЗ с 2006 года

NO SMOKING!

Заводские новаторы применяют свои навыки во всех сферах — как в производственной, так и в социальной. На Орском машиностроительном заводе получен патент на изобретение «Способа прекращения курения». Автором этой актуальной разработки является ведущий инженер группы патентной, изобретательской и лицензионной работы отдела главного конструктора ОМЗ Михаил Самсонов. Рационализатор убежден, что предлагаемый метод прост и доступен в любых условиях. Все дело в создании условий контролируемого, дозированно снижаемого курения, при котором наблюдается динамика угасания тяги к курению. В этом смысле способ сводится к известному принципу: воспитанный человек встает из-за стола с чувством легкого голода. На каждые пять лет стажа непрерывного курения требуется в среднем 10 дней контролируемого дозированно снижаемого курения для его последующего прекращения. По словам автора «Способа прекращения курения», его запатентованная методика помогает преодолеть пагубную зависимость человека.

Эффективность и полезность изобретения Михаила Самсонова распространяется как на самого человека, использующего методику, так и на предприятие, компанию. Рационализатор рассчитал, какие потери приносят корпоративные курильщики. Прямые потери составляют 15% рабочего времени — именно столько его уходит «на перекуры». А если еще учесть научно доказанный факт, что после перекура память человека в течение 10 минут отказывается запоминать и анализировать информацию, то в целом потери составят 45% рабочего времени!

Тема номера | Банк идей

Как «работает» идея

НАДОЕЛО РЕМОНТИРОВАТЬ — УСОВЕРШЕНСТВУЙ ПРОЦЕСС

На ТАГМЕТе достаточно много людей, которых можно назвать рационализаторами. Электриками и слесарями, мастерами и рядовыми рабочими работа по оптимизации техпроцессов, экономии времени и ресурсов ведется уже много десятков лет.

ТЕКСТ: Иван Заболотский

В конце 20-х годов прошлого века рационализация забурилась «снизу» на волне индустриализации в стране. Потом была война, эвакуация и восстановление завода из полной разрухи. Тогда вообще все производство строилось на импровизации и рационализации (завод начал варить сталь и катать трубы практически еще на руинах). Во времена «застоя» порыв и инициатива масс, сохранявшиеся в 50-е годы, начали постепенно иссякать, но рационализацию вовремя поддержали материальным стимулированием. Во время кризиса середины 90-х движение рационализации на ТАГМЕТе затихло. Но вот заработал завод, и тысячелетняя русская смекалка здесь снова ожила.

Автору доводилось общаться со многими известными рационализаторами ТАГМЕТа, на счету каждого из которых десятки предложений с эффектом в сотни тысяч рублей. И практически никто из них не сказал: «Сиживал это я над новой идеей...». Людям этим сидеть в рабочее время вообще приходится редко — такая специфика работы у ремонтников и наладчиков.

Просто у них золотые руки и острый, оригинальный ум.

Один из таких новаторов — электромонтер трубосварочного цеха № 3 Виталий Тодиев. Он с детства любил радиодело. Родственники эту любовь поощряли: азы рассказал и показал родной дядя, отец помог окончить курсы телемастеров. А деду Виталий дал слово, что станет первым человеком с высшим образованием в семье. И уж такой человек от природы Виталий: сказано — сделано.

Он с успехом окончил факультет конструирования и технологии электронно-вычислительных систем Таганрогского радиотехнического университета. Потом работал на одном из местных телеканалов инженером, но вскоре, по совету товарища из университетского радиоклуба, пришел на ТАГМЕТ.

На вопрос «Как стал рационализатором?» Виталий Тодиев отвечает так: «Когда несколько раз столкнешься с одной и той же проблемой, хочется что-то изменить. В один прекрасный день мне надоело ремонтировать одно и то же: решил усовершенствовать процесс, чтобы облегчить работу.

около 50 рац-предложений
= более 200 тысяч рублей!

В 2007 году Виталий Тодиев назван одним из лучших рационализаторов Дона

Размышляю обычно два-три дня, пробую на практике, как «работает» идея, и уже потом оформляю рацпредложение. Приятно, когда твоя идея приносит хорошие плоды, да и денежные вознаграждения за рацпредложения тоже лишними не бывают».

Одна из самых эффективных идей Виталия — новая электросхема подогрева редукторов и подшипников прокатного стана. Раньше из-за загустения смазки простой стана в зимнее время составляли иной раз восемь часов, а теперь сократились в несколько раз. В результате внедрения рацпредложения был зафиксирован прирост объема производства труб в ТПЦ-1 более чем на 77 тонн, в копилку бережливости вложена 61 тысяча рублей. Специалистами отделов главного механика и главного энергетика признано, что техническое решение рационализатора Тодиева, направленное на изменение электросхемы подогрева редукторов и подшипников, востребовано и в других трубосварочных цехах.

Новатор обратил внимание и на другую проблему — необходимость ускорить процесс неразрушающего контроля качества труб для выявления их дефектов. В этом технологическом процессе труба, проходя через дефектоскоп ЭЗТМ-1-М на третьей поточной линии стана, разбраковывается и подается на подрезные станки. Для выполнения экспортных заказов, согласно требованиям ISO, необходима более точная разбраковка. Поэтому труба перебрасывалась на другой дефектоскоп ЭД-208, находящийся на пятой поточной линии, что влекло дополнительные трудозатраты.

Виталий предложил встроить дефектоскоп ЭД-208 в третью поточную линию, убедительно обосновав свою техническую идею. Последило решение начальника цеха: рационализаторское предложение Тодиева использовать.

На ТАГМЕТе традиционно определяют лучшего рационализатора в канун профессионального праздника изобретателей и рационализаторов. В этом году лучшим новатором признан механик трубопрокатного цеха № 1 Александр Пальчиков (на фото слева). Ни один ремонт не обходится без внедрения его технических решений, направленных на снижение простоев оборудования, сокращение трудозатрат на ремонт. С 1996 года рационализатор подал 31 предложение, все они внедрены. Экономический эффект, полученный от использования рацпредложений за 2007 год, составил 600 тысяч рублей.



Виталий Тодиев, электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования ТПЦ-1 ТАГМЕТа. Окончил Таганрогский радиотехнический университет по специальности «Инженер-электроник, конструктор-технолог». На заводе с 1995 года.

Трубное дело | Новости

НОВЫЕ ПРОФИЛИ ТАГМЕТА

ТАГМЕТ расширяет сортament профильных труб, предназначенных для растущего строительного рынка России. На агрегате печной сварки освоено производство труб 50x50 мм с толщиной стенки 3,0 мм, а также 80x80x4,5 мм, 80x40x2-4 мм, 80x60x3-4,5 мм, 150x150x4-6 мм. Новая продукция имеет более точные геометрические параметры и соответствует требованиям российских стандартов на профильные трубы.

Такие трубы используются как конструкционный материал в строительной отрасли вместо дорогостоящих литых швеллеров, уголков и балок. Сварные профильные трубы изготавливаются за счет сгибания стальной ленты без нагревания.

Рассматривается также возможность производства профильных труб из конструкционных марок стали, что послужит более широкому их применению в строительной отрасли.

ИСПЫТАНИЯ НОВОЙ ЛИНИИ

В трубозлектросварочном цехе Волжского трубного завода (ВТЗ) проведены гарантийные испытания новой линии по нанесению внутреннего гладкостного покрытия на трубы. Испытания проводились совместно с поставщиком основного оборудования — фирмой Bauhuis.

Предварительно представители иностранной компании отметили хорошее состояние оборудования после первых месяцев эксплуатации. Специалисты Bauhuis и ВТЗ согласовали технологические режимы

предстоящих испытаний и методы измерений. В ходе испытаний было нанесено покрытие более чем на 100 труб диаметром 1420 мм, проведены хронометраж каждой технологической операции и оценка качественных показателей.

Полученные результаты тестов были обработаны в Центральной заводской лаборатории ВТЗ и занесены в протокол. После чего было получено заключение о соответствии линии по нанесению внутреннего гладкостного покрытия всем контрактным требованиям.



ОБЖИМНОЙ СТАН В ТМК-ARTROM

На трубном заводе ТМК-Artrom введен в эксплуатацию новый обжимной стан. Тем самым завершена вертикальная интеграция производственного комплекса ТМК в Румынии. Теперь все бесшовные трубы ТМК-Artrom будут обеспечены непрерывной заготовкой румынского металлургического предприятия ТМК-Resita.

Новое оборудование установлено в линии трубопрокатного агрегата со станом Асселя. Оно позволяет использовать стальную непрерывную заготовку ТМК-Resita для производства всех видов труб, выпускаемых данной линией. Прежде процесс изготовления части сортаментного ряда труб включал дополнительный дорогостоящий этап переката стальных слитков

в трубную заготовку необходимого диаметра.

Использование обжимного стана позволит снизить себестоимость готовой продукции за счет уменьшения энергозатрат на перекат заготовки и снижения технологических отходов. А также повысить качество труб путем улучшения их пластических свойств. Поставщиком оборудования стана является Электростальский завод тяжелого машиностроения, электрооборудование и системы автоматизации поставили румынские производители.

Технология обжатия непрерывной заготовки для производства труб была разработана специалистами ТМК и защищена принадлежащими Компании патентами. В настоящее время она успешно применяется на Синарском трубном заводе.



НА ОМЗ ПОСТУПАЕТ ОБОРУДОВАНИЕ

На ОМЗ продолжается реализация инвестиционного проекта по реконструкции производства газовых баллонов. На площадке бывшего литейного цеха № 4 организованы крытый склад и участок порезки и раскатки труб. Здание и сооружения готовятся к эксплуатации по полному циклу: капитально отремонтированы кровля, помещения, восстанавливаются жизнеобеспечивающие коммуникации. На участке порезки и раскатки труб введена

в строй кран-балка грузоподъемностью 5 тонн. На крытом складе идут пуско-наладочные работы по запуску мостового крана грузоподъемностью 10 тонн. Монтируются площадки для обслуживания кранов.

В июле-августе в рамках инвестиционного проекта на завод начало поступать новое оборудование: транспортная система и комплекс для дорнования горячекатаных труб отечественного производителя (ОАО «Гидропресс») и трубоотрезные ленточнопильные комплексы из Германии (фирма MEBA).



Разгрузка транспортной системы на площадке будущего крытого склада

Трубное дело | Модернизация

НА ГЛАВНОМ РУБЕЖЕ

Широкомасштабная модернизация производства, которая ведется на заводах ТМК в соответствии со Стратегической инвестиционной программой, рассчитанной до 2010 года, перешла в решающую стадию. Во второй половине 2008 года будет запущен ряд важнейших объектов, которые позволят Компании уже в этом году на ряде заводов перейти на новый уровень выплавки стали и производства высококачественных бесшовных и сварных труб.



Гидропресс для испытания прямошовных ТБД



Машина валковой формовки

ВОЛЖСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

изготовления труб — методом валковой формовки — обеспечивает высокую производительность и необходимые качественные параметры продукции. С вводом новой линии мощности ВТЗ по производству ТБД увеличатся вдвое, достигнув 1,2 млн тонн в год. В настоящее время ведется монтаж оборудования линии по производству прямошовных ТБД и линии нанесения наружного антикоррозионного покрытия. Линия по нанесению внутреннего гладкостного покрытия была запущена

В IV квартале текущего года на заводе полностью вступит в действие комплекс по производству прямошовных труб большого диаметра (ТБД), сваренных дуговой сваркой под флюсом, с внутренним гладкостным и наружным антикоррозионным покрытиями. Диаметр труб от 508 до 1420 мм, толщина стенки до 42 мм и группа прочности до Х 80. Предусмотренная в создаваемом производстве новая технология



Участок термической обработки труб



в январе 2008 года, она предназначена для выполнения заказов по производству как спиральношовных, так и прямошовных ТБД.

На заводе реализуется ряд проектов по отделке бесшовных труб. В третьем трубопрокатном цехе (ТПЦ-3) заканчивается монтаж оборудования и одновременно начаты пусконаладочные работы оборудования на линии термообработки труб нефтяного сортамента — произведен розжиг закалочной печи. Запуск линии, запланированный на начало сентября 2008 года, позволит заво-

ду увеличить объем выпуска термообработанных труб в ТПЦ-3 до 640 тысяч тонн в год.

Ведутся монтажные работы по установке оборудования новой линии отделки обсадных труб годовой производительностью 200 тысяч тонн и участка производства муфт к обсадным трубам с линией фосфатирования с годовой производительностью

400 тысяч штук. Плановые сроки пуска оборудования — вторая половина сентября 2008 года.

В конце июля в ТПЦ-1 был построен участок консервационного покрытия труб для защиты их поверхности от коррозии и придания продукции товарного вида в соответствии с требованиями международных стандартов.



Дробеметные установки линии нанесения наружного антикоррозионного покрытия

ТАГАНРОГСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

На предприятии завершается реализация важнейшего проекта — строительство трубопрокатного комплекса с непрерывным станом PQF, который заменит морально и физически устаревшее прокатное оборудование периодической прокатки на пилигриммовом стане. Пуск стана позволит увеличить в ТПЦ-2 объем выпуска с 200 до 600 тысяч тонн в год труб нефтегазового сортамента с повышенными

геометрическими свойствами, снизить расход металла и повысить качественные характеристики продукции. Горячий пуск стана запланирован на начало сентября этого года.

Модернизация прокатного производства на заводе предусматривает реализацию проектов по расширению



Участок термической обработки труб. Закалочная печь и спрейер



Главные приводы непрерывного стана PQF

Трубное дело | Модернизация



Участок правящих машин



Транспортный рольганг к прошивному стану

мощностей отделки труб нефтяного сортамента. На новом отделении термообработки труб мощностью 200 тысяч тонн труб нефтяного сортамента в год смонтировано основное оборудование и ведутся завершающие работы — строительство участка водоподготовки и горизонтальных отстойников. Горячие испытания оборудования намечены на август 2008 года.

СЕВЕРСКИЙ
ТРУБНЫЙ ЗАВОД

Начатый в октябре 2005 года на СТЗ проект по организации сталеплавно-го производства с установкой ДСП находится в завершающей стадии. За этот период был выполнен большой объем работ по строительству комплекса, сравнимый со строительством нового электросталеплавленного мини-завода. В комплекс входит электросталепла-вильный цех и ряд цехов и объектов, обеспечивающих производство стали исходным сырьем: копровый цех, ших-товое отделение и участок по производ-ству извести, объекты внешнего электро-снабжения и водного хозяйства, а также цех по производству продуктов разде-ления воздуха. На сегодняшний день выполнено более 90% всего объема

Главный корпус
электросталеплавленного
отделенияДуговая
сталеплавленная печь

работ по комплексу, плановая дата пер-вой плавки — октябрь 2008 года.

Реализация проекта позволит заво-ду увеличить производство трубной за-готовки до 1 млн тонн в год. Непре-рывнолитая заготовка с СТЗ будет поставляться и на другой уральский завод Компании — СинТЗ, который в результате сможет сократить ее за-купку у других поставщиков.

Необходимо отметить и экологиче-скую сторону проекта: с применением современной установки газоочистки при увеличении объемов производства коли-чество выбросов в атмосферу будет сни-жено в 2 раза (по сравнению с установ-ками по очистке газов при мартеновском способе производства).

СИНАРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

На СинТЗ пущен в эксплуатацию новый участок по термической обработке труб с годовой мощностью 200 тысяч тонн. Участок оснащен самым современным оборудованием и средствами



Участок термической обработки труб.
Закалочная печь и спрейер



Закалочная ванна

автоматизации, обеспечивающими высокое качество термической обработки, калибровки и правки труб.

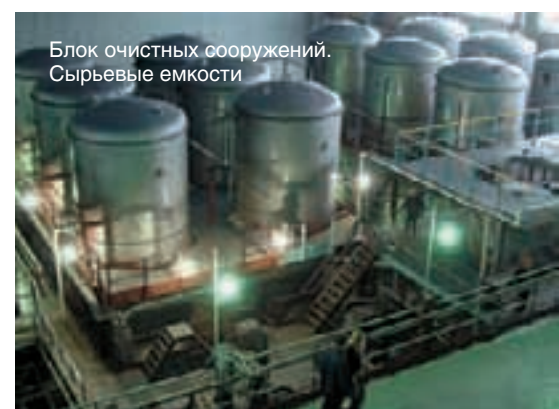
Параллельно в стадии завершения находится проект линии УЗК бесшовных труб, где окончены пусконаладочные работы на установке неразрушающего контроля (ультразвуковой и магнито-индукционный виды контроля), ведутся пусконаладочные работы установки магнитопорошкового контроля концов труб.

Также на заводе внедряется оборудование по нанесению консер-

вационных покрытий труб. В цехе Т-2 проведена подготовка площадки под оборудование для нанесения лака с ультрафиолетовым отверждением, начаты работы по монтажу. Плановый срок ввода линии в эксплуатацию — декабрь 2008 года.

Значительное место в программе модернизации занимают экологические проекты, направленные на кардинальное улучшение экологической обстановки на предприятиях. В этом году завершено строительство блока очистных сооружений первой очереди

на СинТЗ — с современным уровнем автоматизации технологических процессов. Внедрение технологии биохимической очистки отработанных травильных растворов и промывных вод цехов В-2, В-3 позволит вернуть очищенную воду в оборотный цикл завода. Технология позволяет снизить потребление чистой воды из реки Исеть и сократить объем сточных вод. В настоящее время ведутся работы по



Блок очистных сооружений.
Сырьевые емкости

наращиванию микроорганизмов для заполнения всех биотенков и производится отработка технологии оптимальных режимов роста биокультур.

ТМК-ARTROM

На заводе завершены гарантийные испытания нового обжимного стана производства ОАО «ЭЗТМ» в линии стана СРЕ, который позволил расширить возможности использования стальной непрерывнолитой заготовки производства ТМК-Resita для изготовления бесшовных труб. Новое оборудование позволяет использовать заготовку для производства всех видов труб, выпускаемых данной линией, без дополнительного дорогостоящего этапа переката стальных слитков в трубную заготовку необходимого диаметра.

СТРУКТУРА ИНВЕСТИЦИОННОЙ ПРОГРАММЫ ТМК В 2008–2010 ГОДАХ

Модернизация оборудования по производству стали для бесшовных труб

29%

Увеличение производственных мощностей по термо- и финишной обработке труб

7%

Модернизация контрольного и тестирующего оборудования

1%

Совершенствование систем защиты окружающей среды

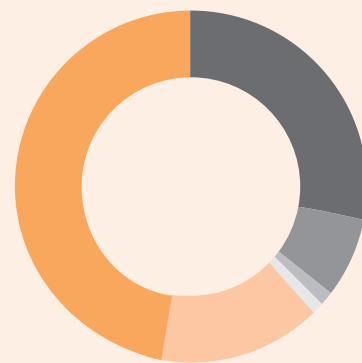
1%

Увеличение мощностей по производству ТБД

14%

Увеличение производственных мощностей и повышение качества бесшовных труб

48%



Трубное дело | Новости



Участок по производству труб с соединениями «Премиум» в ТПЦ-1 ТАГМЕТа

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ СПУСК

Компания «ТМК-Премиум Сервис» провела промысловые испытания обсадных труб с резьбовыми соединениями класса «Премиум» в горизонтальной скважине — самой сложной в эксплуатации. Подобные испытания проводились впервые.

Испытывались обсадные трубы диаметром 168,28 мм с толщиной стенки 8,94 мм, группы прочности

C95 с высокогерметичным резьбовым соединением ТМК GF, изготовленные на ТАГМЕТе. Из труб была сформирована колонна для экспериментального спуска в газодобывающую скважину месторождения Стерхово в Ямало-Ненецком автономном округе, принадлежащую компании «Новатэк». Спуск происходил в реальных условиях эксплуатации скважины — колонна под-

верглась давлению в 190 атмосфер. При этом трубы полностью сохранили герметичность колонны.

По результатам испытаний составлен акт, подписанный участниками испытаний со стороны заказчиков и «ТМК-Премиум Сервис», подтверждающий соответствие труб всем требованиям газовиков.

ТРУБЫ ДЛЯ «АРКТИКГАЗА»

ТМК приступила к отгрузке обсадных труб с резьбовым соединением класса «Премиум» ТМК FMC для компании «Арктикгаз». Отгрузку осуществляет компания «ТМК-Премиум Сервис», специализирующаяся на разработке и реализации резьбовых соединений класса «Премиум» в сочетании с оказанием сопутствующих сервисных услуг в России и за ее пределами.

Объем первой поставки — 870 тонн обсадных труб диаметром 177,8 мм с толщиной стенки 10,36 мм с высокогерметичным муфтовым соединением класса «Премиум» ТМК FMC. Отгрузки продлятся до середины сентября 2008 года. Общий объем поставок составляет около 2,2 тысяч тонн.

Высокогерметичное муфтовое резьбовое соединение ТМК FMC обладает повышенной герметичностью и высокой сопротивляемостью растягивающим и изгибающим нагрузкам. Оно предназначено для строительства и эксплуатации вертикальных и наклонно-направленных скважин нефтяных, газовых и газоконденсатных месторождений.

ПОСТАВКА В ТУРКМЕНИСТАН

Заклучен контракт с компанией «Стройтрансгаз» на поставку магистральных электросварных труб диаметром 1420 мм с толщиной стенки 15,7 мм и группой прочности K60 (X70) для строительства газопровода «Малай – Багтыярлык» в Туркменистане. Трубы, выпускаемые на ВТЗ, имеют наружное антикоррозионное покрытие, что зна-

чительно улучшает их надежность и увеличивает срок службы.

Компания отгрузит 28 тысяч тонн ТБД в течение июня-сентября 2008 года. Газопровод «Малай – Багтыярлык» (188 км) является туркменской частью газопровода «Средняя Азия – Китай», который также пройдет по территории Узбекистана, Казахстана и Китая. Общая протяженность — 7000 км.

**НА УРЕНГОЙ**

ТМК завершила отгрузку магистральных электросварных труб диаметром 1420 мм с толщиной стенки от 15,7 до 18,7 мм и уровнем прочности K60 для расширения Уренгойского газотранспортного узла.

Заказчиком выступило ЗАО «Ямалгазинвест», входящее в структуру «Газпрома». В его адрес в течение июня-июля текущего го-

да было отгружено более 13 тысяч тонн труб большого диаметра с наружным антикоррозионным покрытием, произведенных на ВТЗ.

Расширение Уренгойского газотранспортного узла проводится «Газпромом» для обеспечения транспортировки увеличивающихся объемов газа с разрабатываемых месторождений Надым-Пур-Тазовского региона.





ПЕРВАЯ ОТГРУЗКА НА ВАНКОР

ТМК впервые отгрузила трубы нефтегазового сортамента с резьбовыми соединениями класса «Премиум» компании «Роснефть» для освоения Ванкорского нефтегазового месторождения — основного источника сырья для заполнения магистрального трубопровода «Восточная Сибирь – Тихий океан».

Трубы диаметром 177,8 мм с толщиной стенки 10,36 мм, с высокогерметичным резьбовым соединением ТМК-FMC отгрузила компания «ТМК-Премиум Сервис», которая

специализируется на производстве и поставках нефтегазовых труб с премиальными соединениями.

Поставка выполнена в рамках договора о стратегическом сотрудничестве между ТМК и «Роснефтью», заключенного в феврале 2007 года. В прошлом году ТМК отгрузила партнеру около 95 тысяч тонн насосно-компрессорных, буровых, обсадных труб, в том числе с соединениями класса «Премиум», нефтепроводных труб и труб общего назначения. В 2008 году поставки возрастут до 140 тысяч тонн.

ПО ЗАКАЗУ «ГАЗПРОМА»

ТМК приступила к отгрузке магистральных электросварных труб диаметром 1420 мм с толщиной стенки от 15,7 до 18,7 мм, рабочим давлением 75 атмосфер и уровнем прочности K60 для строительства газопровода «Починки – Грязовец» по заказу «Газпрома».

Трубы, изготовленные на ВТЗ, прошли все необходимые испытания, подтвердившие высокие эксплуатационные свойства, а также полное соответствие техническим

условиям, утвержденным комиссией «Газпрома» по новым видам продукции. В рамках проекта до сентября 2008 года ТМК отгрузит 40 тысяч тонн труб.

Строительство газопровода «Починки – Грязовец» позволит обеспечить бесперебойное и безопасное газоснабжение центральных регионов России. Также газопровод будет использоваться для поставок газа из Ямало-Ненецкого автономного округа для заполнения Северо-Европейского газопровода.

ДЛЯ НЕФТЕПРОВОДА «КЕНКИЯК – КУМКОЛЬ»

Отгружены трубы большого диаметра (ТБД) 813 мм с толщиной стенки от 9,5 мм и группы прочности X60 по стандарту API 5L для строительства нефтепровода «Кенкиак – Кумколь» в Казахстане. В течение трех месяцев (апрель–июнь) Компания поставила 15 тысяч тонн

ТБД, изготовленных на ВТЗ. Нефтепровод «Кенкиак – Кумколь» является третьим звеном в строительстве казахстанско-китайского трубопровода протяженностью 761 км. Реализация проекта позволит объединить магистральные нефтепроводы Казахстана в единую систему и интегрировать ее с нефтепроводными системами России и Китая.

ПОД ПАДАЮЩИМ ГРУЗОМ

На ВТЗ введен в эксплуатацию новый высокотехнологичный агрегат, предназначенный для испытаний труб падающим грузом. Необходимость в нем возникла в связи с освоением на заводе в прошлом году производства труб большого диаметра с толщиной стенки 21,6 мм. Предельные возможности имеющегося на тот момент оборудования ограничивались толщиной стенки 18,7 мм.

С учетом уникальности установки поставщиком была выбрана немецкая фирма TIRA WPM, зарекомендовавшая себя в данной сфере. В январе 2008 года на ВТЗ поступил крупногабаритный вертикальный копер FWB 40/90, немецкие специалисты провели пусконаладочные работы.

Новая установка будет применяться и для испытаний трубной продукции планируемого к запуску в этом году прямошовного стана.

Вертикальный копер FWB 40/90



Немецкие специалисты провели пуско-наладочные работы



ИСПЫТАНЫ НА СМЯТИЕ

На ВТЗ на новой, эксклюзивно изготовленной установке для испытаний обсадных труб на смятие выполнен первый заказ. Этот вид испытаний на российских трубных заводах и в странах СНГ до сих пор не применялся. ТМК таким образом расширяет комплекс сервисных услуг для потребителей.

Установка КП-684 создана с использованием самых современных уникальных технических решений и предназначена для под-

тверждения характеристик сопротивления смятию с максимальным гидравлическим давлением 2000 атмосфер. Диапазон диаметров обсадных труб, на который рассчитана установка, составляет от 114 до 340 мм.

Испытания показали, что волжские трубы выдерживают давление смятия выше минимального по методике API на 25–50%. Это очень хороший результат, так как требования потребителей постоянно ужесточаются.



ТРИ МАГИСТРАЛИ

ПОД БРЕНДОМ «ТРАНСНЕФТЬ»

В августе компании «Транснефть» исполняется 15 лет. Позади большая работа по развитию российской трубопроводной системы, в том числе в сотрудничестве с ТМК, а впереди новые масштабные проекты в интересах энергетической политики страны. Об этом — в материале, подготовленном при участии пресс-службы «Транснефти».

ГЛАВНЫЕ ДОСТИЖЕНИЯ

Чтобы представить, какова роль «Транснефти» в развитии российского топливно-энергетического комплекса, следует обратиться к постперестроечным годам. Тогда в России не было построено ни одного метра трубопроводных мощностей, более 100 из 350 нефтеперекачивающих станций системы «Транснефть» были законсервированы или демонтированы. Происходило также общее «старение» трубопроводов. Все усилия компании были направлены на преодоление сложившейся ситуации. В результате удалось не только остановить и повернуть вспять процесс консервации, но и привести в нормативное состояние действующие трубопроводы, а также построить новые мощности, нарастить экспортный потенциал.

Сейчас «Транснефть» занимает исключительное положение в экономике нефтегазовой отрасли России. Поло-

жительная репутация «Транснефти», сформировавшаяся за 15 лет безупречной работы на стратегическом направлении, безусловно, способствует продвижению имиджа страны, укреплению статуса России как одного из самых значительных мировых центров экспорта и транзита энергоресурсов.

СТРАТЕГИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ

Нефтепровод «Восточная Сибирь — Тихий океан» (ВСТО) — это беспрецедентный по своим масштабам и сложности проект, настоящий прорыв на Восток. Новая экспортная магистраль обеспечит формирование в Восточной Сибири и Республике Саха (Якутия) новых центров добычи нефти и выход России на перспективный энергетический рынок Азиатско-Тихоокеанского региона (АТР). По прогнозу крупнейшего мирового исследовательского центра IEA, потребление нефти



и нефтепродуктов в АТР возрастет к 2010 году до 1360–1600 млн тонн в год, а к 2020 году — до 1810–2235 млн тонн. Россия, имеющая одни из самых крупнейших запасов нефти в мире, не может не претендовать на существенную роль в обеспечении энергоносителями столь капиталоемкого региона. Успешная реализация проекта ВСТО является залогом будущей ключевой роли в обеспечении международной энергетической безопасности.

Совокупная проектная мощность нефтепроводной системы составит 80 млн тонн нефти в год. Протяженность трассы — свыше 4 770 км.

ПЕРВАЯ ОЧЕРЕДЬ ВСТО

«Транснефть» ведет строительство Восточной магистрали с апреля 2006 года, завершение работ по первой очереди (Тайшет — Сковородино), включая объекты спецморнефтепорта в бухте Козьмино, намечено на декабрь 2009 года. На реализацию этого ключевого проекта направлены сейчас основные усилия компании. Тщательный анализ ситуации с проектом выявил причины, негативно повлиявшие на сроки и качество строительства объектов ВСТО. Среди объективных причин — удлинение маршрута в результате изменения конфигурации трассы (перенос конечной точки трубопровода из бухты Перевозная в бухту Козьмино и обход озера Байкал с севера), рост цен на оборудование, отразившийся на смете первой очереди. В настоящее время стоимость одного километра трассы, с учетом сооружения сопутствующей инфраструктуры, составляет 100 млн рублей. Субъективной причиной стало невыполнение

своих обязательств подрядными организациями, оказавшимися несостоятельными. Руководству «Транснефти» удалось взять ситуацию под жесткий контроль. Сегодня работы по сооружению Восточного нефтепровода ведутся все интенсивнее: за последние месяцы темпы строительства возросли почти в 3 раза. Сооружение первых 2757 км подходит к концу, до завершения строительно-монтажных работ по ВСТО-1 осталось проложить менее 700 километров линейной части нефтепровода. Первая нефть пойдет по нефтепроводу уже в октябре 2008 года. К этому моменту планируется завершить все подготовительные работы для ввода в эксплуатацию в реверсивном режиме первого участка нефтепровода от Тайшета до Талакана протяженностью 1100 километров. К концу следующего года ВСТО-1 достигнет проектной мощности, и сырье по трубопроводу начнет транспортироваться на Восток.

ПЕРСПЕКТИВЫ ВСТО-2

В настоящее время институт «Гипротрубопровод» (дочернее предприятие «Транснефти») ведет разработку ТЭО проекта, планируя завершить эту работу в ноябре 2008 года. По предварительным прогнозам, начало строительно-монтажных работ ожидается в конце 2009 года, а завершение — в 2011 году. Предположительный бюджет второй очереди оценивается в 353,66 млрд рублей.

Маршрут второй очереди уже определен в общих чертах. Рассматривалось два его варианта: южный и северный, с разницей в 60 км. Выбор сделан в пользу более протя-

ОАО «Акционерная компания по транспорту нефти «Транснефть» — российская транспортная монополия, оператор магистральных нефтепроводов России. Создано в 1993 году на базе Главного управления по транспорту и поставкам нефти СССР (Главтранснефть). «Транснефти» принадлежит свыше 70 тыс. км нефтепроводов и нефтепродуктопроводов, 386 нефтеперекачивающих станций, компания транспортирует более 90% добываемой в России нефти, а также значительные объемы углеводородного сырья стран СНГ.

женного, но менее дорогого, южного маршрута (1963 км). Согласно проекту, южный маршрут будет пролегать вблизи Транссиба и позволит использовать уже существующую инфраструктуру, что облегчит доступ техники в районы строительства.

В ближайшее время «Транснефть» представит Китаю проект ответвления трубопровода до Дацина. Вопрос строительства китайской ветки ВСТО тесно связан с переговорами о поставках нефти, которые сейчас ведутся с нефтяными компаниями, в частности, с «Роснефтью».

СЛОЖНАЯ ТРАССА

Проект строительства Восточного нефтепровода на сегодня не имеет аналогов. Прокладка трубы «Транснефтью» в зоне вечной мерзлоты, в сейсмически опасных зонах (сейсмичность отдельных районов достигает 7–8 баллов!) является уникальным опытом. Трасса ВСТО сооружается в поймах рек, на болотах, в мерзлых и скальных грунтах, проходит по территориям, где еще не ступала нога человека. В частности, на территории Хабаровского края трасса нефтепровода пересечет 75 водных преград, в том числе 9 рек шириной свыше 75 м.

Большая протяженность и сложность прохождения трассы потребовали применения особых технических решений. Новая трубопроводная система создается с учетом самых лучших достижений в проектировании, строительстве и эксплуатации нефтепроводов и обладает высоким уровнем надежности и минимальным воздействием на окружающую среду.

Это в первую очередь касается труб для строительства трубопровода, которые должны обладать необходимым качеством и техническими характеристиками. В соответствии с нормами проектирования и строительства ВСТО



Контекст | Партнерство

Для успешной реализации важнейшего стратегического проекта государства — ВСТО необходимы значительные инвестиции в освоение минерально-сырьевой базы Восточной Сибири. Это большая и сложная проблема, над решением которой сегодня работают и Правительство, и нефтяные компании.

Согласно прогнозам, уровень добычи нефти к 2020 году вырастет до 500–545 млн тонн против 491 млн тонн в 2007 году. При этом рост добычи углеводородов, как считают специалисты, будет достигнут в первую очередь за счет освоения месторождений юга Сибирской платформы, а также континентального шельфа.



Нефтепровод «Восточная Сибирь — Тихий океан» (ВСТО)

на участках максимального приближения к рекам и водохранилищам, предусматривается использование труб с толщиной стенок 16–24 мм, а на подводных переходах — 22–27 мм. В зонах с сейсмичностью до 10 баллов и в районах с многолетнемерзлыми грунтами будут использоваться трубы из металла с повышенной ударной вязкостью. Защита трубопровода от почвенной коррозии обеспечивается трехслойным полимерным покрытием на основе экструдированного полиэтилена толщиной не менее 3 мм, наносимым в заводских условиях. Нефтепровод общей протяженностью 1963 км будет иметь однниточное исполнение. Протяженность участка от НПС «Ско-

вородино» до НПС в районе Хабаровска составит 1182 км, диаметр трубы — 1067 мм; протяженность участка от НПС в районе Хабаровска до спецморнефтепорта Козьмино — 781 км, диаметр трубы — 1020 мм.

Реализация проекта базируется на применении целого ряда особых технических решений. На участках, подверженных сейсмическим явлениям, планируется применять специальные мероприятия по углублению траншеи, уполаживанию откосов, замене местного грунта привозным крупнозернистым песком и т.д. На участках тектонических разломов будет осуществляться прокладка трубопровода с устройством компенсато-

ров в уширенной траншее с засыпкой ее привозным крупнозернистым песком. Особое внимание при прокладке нефтепровода уделяется технологическому процессу сварки труб, который предполагает 100-процентный контроль визуальными, измерительными, радиографическими и ультразвуковыми методами, а также качеству последующих работ по изоляции стыков термосуадочными манжетами.

БАЛТИЙСКИЙ МАРШРУТ

Первая очередь Балтийской трубопроводной системы (БТС), спроектированная и построенная отечественными специалистами, была успешно введена в эксплуатацию в декабре 2001 года. Это позволило создать новое независимое российское экспортное направление по транспортировке нефти Тимано-Печерского региона, Западной Сибири и Урало-Поволжья с вовлечением сырья из стран СНГ в Европу через новый специализированный морской порт Приморск. К концу 2006 года Приморск уже был способен переваливать в танкеры около 75 млн тонн нефти.

В ближайшее время ожидается распоряжение Правительства, в соответствии с которым «Транснефть» должна приступить к реализации второй очереди проекта. Строительство БТС-2, в свою очередь, будет разделено на два этапа: 1) строительство системы производительностью 30 млн тонн нефти в год; 2) наращивание мощности до 50 млн тонн и сооружение отвода на Киришский нефтеперерабатывающий завод.

БТС-2 — это ответвление от участка нефтепровода «Дружба» в Брянской области (район Унеча). Оно пройдет вдоль границ РФ с Белоруссией,



Балтийская трубопроводная система (БТС)

ТМК в проектах «Транснефти»

Волжский трубный завод (ВТЗ), входящий в состав ТМК с 2001 года, принимал участие в проекте КТК как основной поставщик труб большого диаметра. От завода это потребовало масштабной модернизации и усовершенствования технологии производства. В результате ВТЗ стал первым в России трубным заводом, сертифицированным на соответствие стандарту API. Завод не только получил пропуск на участие в КТК, но и положил начало интеграции российской трубной промышленности в мировой рынок. ВТЗ поставил в рамках КТК 135 тысяч тонн спиральношовных труб диаметром 1016 мм. Для ВТЗ ТМК поставила более 150 тысяч тонн нефтепроводных труб диаметром 720 мм и 1020 мм.

Латвией и Эстонией до порта Усть-Луга (Ленинградская область) на Финском заливе. Реализация проекта ВТЗ-2 позволит переключить значительную часть отечественного экспорта углеводородного сырья на российские порты, что исключает разного рода транзитные риски.

ПРИОРИТЕТНЫЕ ПРОЕКТЫ

Помимо ВСТО и ВТЗ, в Концепции социально-экономического развития РФ до 2020 года обозначен еще ряд важных проектов. В том числе проект строительства трансбалканского нефтепровода «Бургас—Александруполис», в реализации которого участвуют Россия, Греция и Болгария. Эта магистраль станет дополнительным маршрутом транспортировки энергоресурсов через Грецию и Болгарию на

основные рынки Средиземноморья из портов Черного моря до порта Бургас (Болгария) танкерами, а затем по нефтепроводу — в порт Александруполис (Греция) с дальнейшей перевалкой в танкеры. Это повысит энергобезопасность Европы, а также позволит решить серьезную экологическую проблему: значительно снизить достигшую критического уровня нагрузку на турецкие проливы Босфор и Дарданеллы. Сегодня в очереди на вход в их «бутылочное горлышко» танкеры с российской нефтью простаивают неделями.

При условии решения всех административных вопросов, строительство нефтепровода начнется в 2009 году и завершится к 2011 году. Общая протяженность трассы нефтепровода — около 300 км. Объем прокачки нефти на первом этапе ориентировочно составит 30 млн тонн в год с планируемым увеличением до 50 млн тонн.

Вслед за началом строительства нефтепроводной системы к Тихому океану «Транснефть» приступила к работе над проектом транспортировки нефти из Тимано-Печорской нефтегазоносной провинции на побережье Баренцева моря и далее танкерами в Европу и США. Новая система «Харьга—Индиго» («Северный маршрут») существенно увеличит экспортные возможности России на северо-западном направлении, поможет скорейшему освоению перспективных месторождений Тимано-Печоры, которое сдерживалось дефицитом транспортных возможностей. Протяженность линейной части нефтепровода составит около 430 км, производительность — 12 млн тонн нефти в год с возможностью дальнейшего увеличения.



Компанией были разработаны Обоснования инвестиций, по которым получено положительное заключение Главгосэкспертизы России. Если правительство сочтет необходимым, «Транснефть» реализует этот проект.

Еще одним важным направлением развития транспортной системы является расширение системы Каспийского трубопроводного консорциума, что позволит вдвое увеличить транспортировку нефти через Черное море. КТК — первый крупный нефтепровод на территории бывшего СССР, построенный с участием частного капитала, общей протяженностью 1580 км, он соединяет казахстанское нефтяное месторождение Тенгиз с экспортным терминалом около Новороссийска. По последним договоренностям профильных министерств России и Казахстана, расширение КТК должно состояться в два этапа в период до 2012 года. В результате мощность трубопровода будет увеличена с 32 до 67 млн тонн нефти. В рамках расширения КТК предполагается, что дополнительно 17 млн тонн казахстанской нефти будут ориентированы на трубопровод «Бургас—Александруполис».

Но окончательного решения по этому проекту пока нет, некоторые положения Проекта Меморандума о расширении КТК, связанные с финансированием проекта, пока не урегулированы с частными иностранными акционерами КТК. ■



Социальный ракурс | Новости



Победители Екатерина Бессарабова, Евгений Казимиров, Инна Максименко

ПОВЕЛИТЕЛИ
КРАНОВ

На Таганрогском металлургическом заводе (ТАГМЕТ) проведен традиционный конкурс профессионального мастерства среди машинистов электромо- стовых кранов.

В ходе конкурсной программы машинисты прошли компьютерное тестирование, ответили на теоретические вопросы по правилам техники безопасно-

сти, истории завода и Таганрога. Во второй части состязаний конкурсанты продемонстрировали практические навыки: выполнили задания по приему и сдаче смены, подъему, перемещению и складированию грузов.

Победителем и обладателем звания «Лучший машинист электромо- стового крана» ТАГМЕТа стал Евгений Казимиров из мартеновского цеха. Второе место заняла Екатерина Бессарабова из трубосварочного цеха № 1. Третьей стала Инна Максименко из копрового цеха. Участники конкурса награждены дипломами и денежными премиями.



«ЧАС В ЗАЩИТУ ДЕТСТВА»

Волжский трубный завод (ВТЗ) провел традиционную благотворительную акцию «Час в защиту детства» по инициативе работников предприятия. В ходе акции коллектив волжских трубочников собрал 700 тысяч рублей, которые переданы Волжскому детскому дому.

Ежегодная благотворительная акция по сбору средств «Час в защиту детства», приуроченная к Международному дню защиты детей, проводится на ВТЗ с 2001 года. Трудовые коллективы, начинавшие эту традицию, определили свой взнос в фонд акции как стои-

мость одного рабочего часа. В разные годы в ходе акции волжские трубочники собирали средства на покупку оборудования для городской детской больницы и специализированного дома ребенка, улучшение жилищных условий и покупку дорогостоящей бытовой техники многодетным семьям, для оказания помощи Волжскому детскому дому.

За прошедшее время популярность такого вида корпоративной благотворительности среди работников ВТЗ выросла: значительно больше стало участников акции и увеличились суммы собираемых средств.



Коллектив кранового хозяйства трубозлектросварочного цеха ВТЗ — инициаторы акции

МИСС ОТК НА СинТЗ

На Синарском трубном заводе (СинТЗ) состоялся традиционный ежегодный конкурс «Мисс ОТК» среди сотрудниц отдела технического контроля (ОТК) предприятия.

Состязания проходили на сцене профессионального лицея «Синарский» (г. Каменск-Уральский), который является социальным партнером СинТЗ. В конкурсной программе под слоганом «Очаровательные, Талантливые, Красивые» приняли участие семь представительниц ОТК завода. За победу в номинациях грамотами и призами от администрации и профкома СинТЗ награждены: «Мисс Зрительских Симпатий» — Оксана Чубарова (трубоволоочный цех № 3), «Мисс Оригинальность» — Екатерина Шлыкова (трубопрокатный цех № 1), «Мисс Привлекательность» — Елена Новикова (трубопрокатный цех № 3), «Мисс Музыкальность» — Евгения Игольникова (лицей «Синарский», практикантка в цехе по производству труб нефтяного сортамента), «Мисс

Артистичность» — Александра Шепелева (цех по производству труб нефтяного сортамента).

Интригой конкурса стало определение его главной победительницы. Практически на всех этапах фавориток было две — Марина Попова (управление ОТК) и Елена Борноволокова (трубопрокатный цех № 3). В итоге Марина победила в номинации «Мисс Яркость», а Елена стала «Мисс ОТК». Теперь Елена Борноволокова будет претендовать на участие в ежегодном корпоративном конкурсе «Мисс ТМК».

Мисс ОТК
Елена Борноволокова



ВТОРОЕ РОЖДЕНИЕ «АЛЕНУШКИ»

В канун Дня металлурга Северским трубным заводом (СТЗ) был капитально отремонтирован детский сад № 34 «Аленушка» в г. Полевском Свердловской области.

«Аленушка» была построена СТЗ в 1964 году, многие заводчане провели здесь свои дошкольные годы. Детский сад был закрыт в девяностых годах прошлого ве-

ка и долгое время не использовался по прямому назначению. Но затем, в связи с дефицитом мест в детских дошкольных учреждениях города, было принято решение восстановить «Аленушку».

Капитальный ремонт проводился при финансовой поддержке ТМК, по заводскому проекту и заказу. Результат оказался впечатляющим. Прежними остались только стены. Изменилось

все: системы отопления и водоснабжения, электроснабжения, планировка помещения, интерьер. При отделке применены современные материалы. Уютно и нарядно теперь в группах, весело и интересно на специально оборудованных прогулочных площадках. Новую «Аленушку» наверняка оценят родители тех 110 детей, которые придут сюда 1 сентября.

ПОБЕДИЛИ В ОТРАСЛЕВОМ КОНКУРСЕ

Таганрогский металлургический (ТАГМЕТ), Синарский трубный (СинТЗ) и Северский трубный (СТЗ) заводы стали победителями ежегодного отраслевого конкурса «Предприятие горно-металлургического комплекса высокой социальной эффективности» за 2008 год. Организаторами конкурса являются Ассоциация промышленников горно-металлургического комплекса России и Горно-металлургический профсоюз России. Предприятия ТМК ежегодно участвуют в конкурсе, занимая призовые места.

В нынешнем конкурсе «Предприятие горно-металлургического комплекса высокой социальной эффективности» приняли участие 40 организаций и компаний более чем из 20 регионов России. Предприятия оценивались по результатам деятельности в сфере развития персонала и работы с молодежью, охраны здоровья и безопасности труда, реализации социальных программ, охраны природы и ресурсосбережения, а также по социально-экономической эффективности коллективных договоров.

По итогам конкурса ТАГМЕТ стал победителем в номинации «Социально-экономическая эффективность коллективных договоров», СинТЗ признан лучшим в номинации «Охрана здоровья и безопасные условия труда», СТЗ победил в номинации «Развитие персонала». Еще одно предприятие, входящее в состав ТМК, Волжский трубный завод, получило почетную грамоту конкурса.



Победители конкурса — семья Бикташовых

СЕМЕЙНЫЙ ПОДРЯД

На Синарском трубном заводе (СинТЗ) впервые состоялся конкурс «Молодая семья трубников». СинТЗ был инициатором многих молодежных шоу на предприятиях ТМК. Такие конкурсы, как «Лучший папа», «Вот так мама!», «Папа, мама, я — спортивная семья», «Молодые таланты СинТЗ», стали традиционными и очень популярными в заводской молодежной среде.

У нового конкурса, организованного администрацией СинТЗ, профсоюзным комитетом и Советом молодежи, важные социальные задачи: воспитание у молодежи патриотического отношения к родному заводу, поддержка института семьи, а также развитие интеллектуальных и творческих способностей заводчан.

На победу в конкурсе претендовали четыре молодые семьи трубников в возрасте до 30 лет. Участники представили на суд жюри и зрителей стенгазеты на тему «Наша семья», в визитной карточке рассказали о семейных тра-

дициях, поучаствовали в конкурсе супругов «Ты — это я, я — это ты» и семейной комической эстафете, сделали «Признание в любви заводу». По результатам состязаний лучшей была признана семья Бикташовых.

Глава семьи Руслан Бикташов работает в трубопрокатном цехе № 1 сортировщиком-сдатчиком металла, а его супруга Ольга — контролер ОТК. Всем участникам конкурса были вручены призы: бытовая техника и путевки в санаторий-профилакторий.

Социальный ракурс | Учеба

ЗА КАДРАМИ

МЕТАЛЛУРГИ РАСТЯТ ПРОФЕССИОНАЛОВ САМИ



Проводимая в металлургии широкомасштабная модернизация производства повышает требования к уровню подготовки персонала. Может ли существующая система профессионального образования стать базой для подготовки высококвалифицированных специалистов и рабочих? Подробнее об этом — заместитель Генерального директора ТМК по организационному развитию — Директор Дирекции по персоналу и социальной политике Николай Колбин.

ИНТЕРВЬЮ: Татьяна Анучина

— Николай Ильич, насколько остро сегодня стоит проблема кадров для промышленных предприятий?

— Проблема обеспечения предприятий персоналом очень серьезная. Промышленное производство динамично развивается, требует прихода новых специалистов. На заводах вводятся в строй современные производственные мощности, для эксплуатации такого оборудования нужны профессионалы высокого класса. Несмотря на растущий спрос, сохраняется дефицит кадров для промышленных предприятий. Положительной тенденцией можно считать увеличение конкурса в вузы на технические специальности, но этого по-прежнему недостаточно. Что касает-

ся рабочих профессий, потребность предприятий в выпускниках средней профессиональной школы удовлетворена только на 50-60%.

— В чем же причина такой ситуации?

— Отчасти это связано с неблагоприятной демографической ситуацией в промышленных городах — сокращением доли населения активного трудоспособного возраста. Но есть и другие серьезные причины. Сильно изменилась система жизненных ценностей современных молодых людей, упал престиж рабочих профессий. Отсутствие целостной системы трудовой мотивации и профессиональной ориентации молодежи в семье и школе привело к потере интереса к производству.



Молодежь ориентирована в основном на работу в непроизводственном секторе экономики.

— *Как можно решить эту проблему?*

— Сегодня для нас очевидна необходимость возрождения престижа рабочих профессий. Заниматься этим должно и государство, и бизнес. Учитывая актуальность вопроса, заводы ТМК инициируют собственные программы профориентации для школьников 9–11 классов. На учебных занятиях и экскурсиях, в ходе встреч со специалистами заводов ребята узнают о металлургическом производстве, о профессиях в этой сфере. Такие мероприятия вызывают у школьников живой интерес. Уникален опыт Синарского трубного завода (СинТЗ), на базе учебно-производственного цеха которого уже более 10 лет работает Синарский школьный завод, где школьники получают азы профессии.

— *Существует ли диспропорция в системе подготовки специалистов различного профиля?*

— Действительно, из множества учебных заведений не так уж много осуществляют подготовку технических специалистов и рабочих. Приведу пример. В Каменске-Уральском, где находится СинТЗ, работают 17 филиалов и представительств вузов, из которых только в двух студенты получают профильные для нас профессии; 12 техникумов и колледжей, из которых только в двух готовят

специалистов со средним профессиональным образованием, профильным для СинТЗ, и 5 училищ, осуществляющих подготовку рабочих. А в Волжском, к примеру, вообще нет профильного для Волжского трубного завода среднего профессионального учебного заведения. Поэтому предприятие (как и другие заводы Компании) вынуждено самостоятельно проводить обучение на базе отделов подготовки персонала.

— *Как вы оцениваете качество подготовки специалистов учебными заведениями?*

— Отмечу, что сейчас уровень подготовки повысился. Однако общими для большинства «кадровых кузниц» проблемами являются специфика учебных планов и программ, уровень квалификации преподавательского состава, недостаточная материально-техническая база. Это не позволяет осуществлять в полной мере подготовку персонала в соответствии с современными требованиями. В процессе обучения наиболее уязвима практическая часть, поэтому на предприятиях ТМК реализуются специальные программы стажировок. В рамках сотрудничества с учебными заведениями начального и среднего профессионального образования заводы организуют для учащихся и студентов ознакомительную и производственную практику, производя оплату работы во время практики в соответствии с действующими на предприятиях положениями. За практикантами и уже принятыми

на завод молодыми сотрудниками закрепляются опытные наставники, которые постепенно вводят ребят в производственный процесс, знакомят с различными участками работы. Заводские специалисты помогают в организации курсового проектирования студентов и подготовке дипломной работы, участвуют при сдаче экзамена и присвоении квалификационного разряда. Производственная практика для учащихся и студентов — это реальная возможность заявить о себе, а для предприятия — инструмент оценки потенциала развития и профессиональной компетентности практиканта. По результатам практики предприятия Компании заключают индивидуальные договоры с перспективными учащимися старших курсов, производят выплату заводской стипендии.

Также заводы участвуют в обновлении материально-технической базы учебных заведений. СинТЗ, ОМЗ, ТАГМЕТ приняли участие в софинансировании инновационных образовательных программ своих профильных

Ксения Сергеева

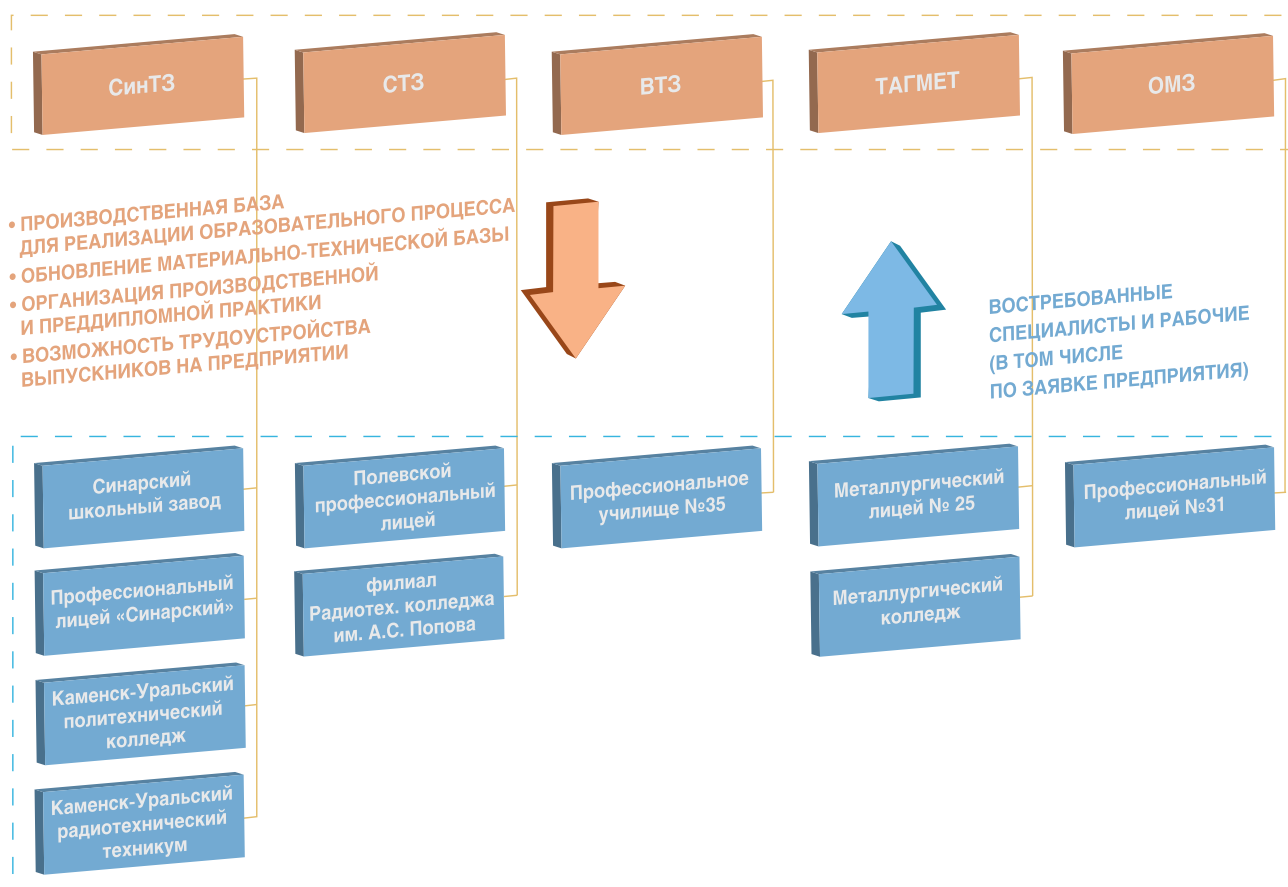
студентка четвертого курса металлургического факультета УГТУ-УПИ, стипендиат ТМК (на фото):

— Я уже три раза проходила практику на одном из заводов компании. Это позволяет лучше узнать специфику предприятий. Обладая только теоретическими знаниями, сложно соответствовать требованиям работодателя. Думаю, после окончания вуза моим местом работы станет именно ТМК.

По результатам зимней сессии 2007/2008 учебного года девяти студентам металлургического факультета УГТУ-УПИ были вручены именные стипендии ТМК. Традиционное награждение студентов, входящих в кадровый резерв, проходит в рамках сотрудничества компании с профильным вузом.



Социальный ракурс | Учеба



Предприятия ТМК реализуют комплексную систему взаимодействия с учебными заведениями начального и среднего профессионального образования

Интерактивное обучение

КАК СВАРИТЬ СТАЛЬ В ИНТЕРНЕТЕ

ТЕКСТ: Елена Горюкина



Одновременно с вводом новых мощностей на предприятиях Компании активно идет подготовка кадров. Современное оборудование и технологии производства требуют высокой квалификации обслуживающего персонала. На Северском трубном заводе ведется обучение персонала для работы на комплексе дуговой сталеплавильной печи (ДСП), строительство которой подходит к завершению. Как считают на СТЗ, одним из дополнительных

инструментов активной фазы обучения может стать использование интерактивной мультимедийной программы, полностью имитирующей процесс выплавки стали на ДСП. Это совместная разработка Ливерпульского университета и Международного института чугуна и стали (МИЧС), русскоязычная версия которой была представлена в мае этого года в Санкт-Петербурге. В режиме реального времени программа позволяет освоить все процессы вы-

плавки стали — от загрузки шихты до выпуска металла заданной температуры. В учебном классе отдела подготовки кадров СТЗ этот образовательный ресурс уже оценили сотрудники металлургической лаборатории НИЦ, мартеновского цеха, технического отдела. Как отмечают специалисты, обучение построено в форме компьютерной игры и настолько приближено к реальности, что из динамиков раздается такой же гул и грохот, как в настоящем цехе. Каждому из обучающихся необходимо разобраться, какие компоненты, в какой пропорции

Семиклассники школы № 21 г. Полевского приняли участие в презентации интерактивных обучающих программ на СТЗ. Такой «урок» ребятам пришелся по душе. Еще бы: по красочности и сложности программа не уступает хитам игрового рынка!

Что необходимо системе образования:

- возрождение на уровне общеобразовательных школ института профориентации
- аудит соответствия учебных заведений потребностям экономического развития регионов
- пересмотр программ подготовки учащихся и студентов в сторону увеличения практической (целевой) подготовки
- привлечение к преподавательской деятельности штатных сотрудников промышленных предприятий
- финансирование начальных и средних профессиональных учебных заведений на паритетных началах государством и бизнесом

учебных заведений, выигравших гранты в рамках национального проекта «Образование». Средства направлены на закупку высокотехнологичного оборудования для компьютерных и лабораторных классов, производственных мастерских.

Реализуются и другие формы поддержки учебных заведений. К примеру, ТАГМЕТ частично возмещает затраты на обучение квалифицированных рабочих для завода.

Уникален опыт взаимодействия Орского машиностроительного завода и Профессионального лицея № 31. Учебный процесс в лицее ориентирован на приобретение и закрепление профессиональных навыков непосредственно на производственных участках предприятия. С этой целью на базе ОМЗ совместно с лицеем в 2002 году создан учебно-производственный участок, на котором проводится теоретическая и практическая подготовка специалистов предприятия и учащихся лицея.

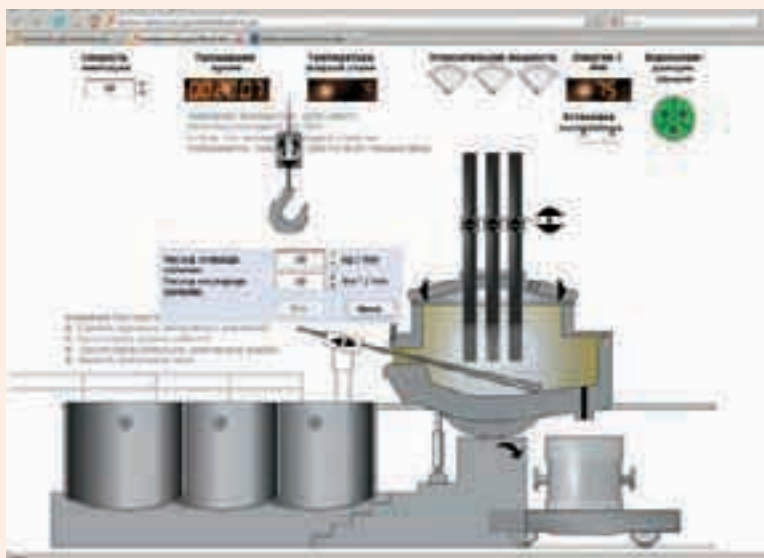
— *Какие еще программы подготовки специалистов реализуются в ТМК?*

— Предприятия Компании сотрудничают с вузами, с которыми заключаются договора по подготовке профильных специалистов для заводов. Для уральских предприятий

ТМК обучение проводится на профильном металлургическом факультете УГТУ-УПИ. Московский институт стали и сплавов готовит специалистов для наших южных предприятий — ВТЗ и ТАГМЕТа. Для стимулирования будущих специалистов утверждена именная стипендия ТМК, которая вручается лучшим студентам металлургического факультета УГТУ-УПИ по итогам каждой сессии

Ежегодно сотрудники Компании проходят стажировки, курсы повышения квалификации. ТМК реализует серьезную инвестиционную программу, внедряя новые производственные мощности. Только с этой целью около 700 заводчан прошли обучение работе на новом высокотехнологичном оборудовании. А в целом в прошлом году повысили свою квалификацию порядка 70% персонала Компании.

Переподготовку проходят не только технические специалисты. Например, в прошлом году реализована программа обучения специалистов отдела продаж филиалов Торгового дома ТМК. Чтобы быть в курсе всех последних изменений в законодательстве, обязательное обучение проходят бухгалтеры, экономисты и юристы. Ежегодно на обучение и переподготовку специалистов Компания тратит более \$2 млн. Но эти инвестиции окупаются. ■



Мультимедийная программа, совместная разработка Ливерпульского университета и Международного института чугуна и стали, полностью имитирует процесс выплавки стали на ДСП. Попробовать «сварить сталь» можно на сайте www.steeluniversity.org

и последовательности закладывать в печь. Помимо этого предоставляется возможность увидеть текущий и окончательный химический анализ стали, проанализировать ошибки и понесенные затраты (в т.ч. удельные в рублях и кВт-час на тонну), а также скорректировать действия. «На заводе процесс обучения персонала проходит без отрыва от производства, — говорит Александр Белев, старший мастер участка мартеновских печей СТЗ, — и эту программу можно использовать не только для обучения новичков, но и при повышении квалификации уже работающих специалистов». Ведь этот

процесс может быть как коллективным, так и индивидуальным. Основные преимущества использования подобных интерактивных ресурсов — доступность, возможность обучения неограниченного количества человек непосредственно на рабочих местах, а также интересная и увлекательная форма подачи информации. На Северском трубном убеждены, что образовательная программа будет полезна и при знакомстве школьников и учащихся Полевского с заводом. Так они смогут получить более полное представление о работе современного металлурга и лучше узнать будущую профессию. ■

В ПЕРВЫЙ РАЗ В НОВЫЙ КЛАСС



Новые учебные классы не имеют аналогов в Оренбуржье

ТЕКСТ: Людмила Владимировна

Открытие учебных конкурсов состоялось в рамках национального проекта «Образование», участником которого ОМЗ совместно с городским профессиональным лицеем № 31 (ПЛ-31) стали в 2007 году. Сотрудничество завода и лицея началось в 2002 году с целью подготовки востребованных предприятием специалистов рабочих профессий. За прошедшие шесть лет социального партнерства из выпускников девятых классов средних школ Орска и близлежащих сел Восточного Оренбуржья и Казахстана для ОМЗ были подготовлены более 100 молодых наладчиков станков и оборудования механообработки, операторов станков с программным управлением, токарей-универсалов.

«Мы первыми в Оренбургской области наладили сотрудничество по такой схеме: в лицее преподаются общеобразовательные предметы, на заводе — теория в учебном классе и практика по специальности на станках. Она удобна и хорошо себя зарекомендовала. В ходе обучения ребятам предоставляется возможность попробовать себя в условиях действующего

На Орском машиностроительном заводе (ОМЗ) открылись два учебных лабораторных комплекса по подготовке рабочих кадров, техническое оснащение которых не имеет аналогов в Оренбургской области.

производства. На основании квалификационных экзаменов им присваивается разряд и выдается соответствующий документ государственного образца», — говорит директор по управлению персоналом ОМЗ Владимир Карагодин.

Развивая социально-партнерские отношения и продолжая формировать единую общеобразовательную среду, в 2007 году ОМЗ и ПЛ-31 разработали инновационную программу по подготовке рабочих кадров и специалистов для высокотехнологических производств в области машиностроения. С этой программой лицей участвовал в конкурсе на получение гранта в рамках национального проекта «Образование» и одержал победу.

Средства государственной поддержки в размере 27,4 млн рублей были направлены на приобретение высокотехнологичного учебно-производственного оборудования. На площадях механосборочного цеха № 9 ОМЗ установлен станок с числовым программным управлением (ЧПУ), оснащенный гибким производственным модулем с роботом Fanuc (Япония) для изготовления





АЛЕКСАНДР СЕВАСТЬЯНОВ

студент первого курса ПЛ-31, будущий токарь-универсал:

— Дизайн помещений классов — современный, рабочие места — удобные, а оборудование — на грани фантастики! За такую технику без предварительной подготовки не сядешь, но когда освоишь, станешь специалистом высокого класса, не просто токарем-универсалом, но оператором-программистом. Я хочу достичь этого уровня, поэтому буду учиться.



средних и больших буровых замков для бурильных труб.

А теперь на втором этаже административно-бытового корпуса ОМЗ открылись два учебных лабораторных класса, которые представляют собой передовой учебный продукт от мировых лидеров — компаний ARNSTEIN (Германия) и EMCO (Австрия).

В одном расположился лабораторный комплекс «Станки с ЧПУ и CAD/CAM системы», где операторы смогут повышать квалификацию, а новички учиться технологическому программированию и осваивать станки с программным управлением для дальнейшей работы на предприятии. Во втором классе установлен учебно-

методический комплекс «Гидравлические приводы», где для ремонтников, наладчиков, мастеров и самих станочников будут проводиться занятия по эксплуатации и обслуживанию гидравлического оборудования.

Преподавательский состав сформирован из числа специалистов завода. Будущие учителя прошли курс повышения квалификации в Москве в федеральном институте развития образования при МГТУ им. Баумана. Специалист отдела главного механика Анатолий Денисов получил диплом преподавателя по теме «Гидравлические приводы», а мастер производственного обучения учебно-производственного участка отдела

кадров Василий Адонин — теперь дипломированный специалист в области преподавания темы «Станки с программным управлением и CAD/CAM системы».

Участие ОМЗ и ПЛ-31 в национальном проекте «Образование» получило высокую оценку на областном уровне. Министр образования Оренбуржья Александр Ковалев в конце марта 2008 года приезжал в Орск для участия в Едином дне информации и посетил лицей и завод. Посмотрев, как социальные партнеры решают совместную задачу по подготовке рабочих кадров и специалистов, министр отметил: «Профессии токаря-универсала, станочника становятся штучными. В прошлом году в Оренбуржье подготовлено всего 88 токарей, в этом выпустим 95. Станочников и того меньше: 40 и 45 соответственно. Причем все станочники — воспитанники орских профессиональных училищ. Город силен традициями в области подготовки рабочего персонала. Машиностроительный завод и лицей № 31 сформировали несколько лет назад единую общеобразовательную среду на основе социально-партнерских отношений. Логическим развитием этого уникального опыта стала прошлогодняя победа в конкурсе на право участвовать в национальном проекте «Образование». Участием в нем администрация завода демонстрирует достойный для подражания пример. Об этом я говорил на состоявшемся в марте областном заседании секции машиностроителей и убедил директоров еще нескольких предприятий последовать опыту ОМЗ, чтобы восполнить острый дефицит рабочих кадров». ■



Министр отметил высокий уровень технической оснащенности классов и производственных площадок для обучения лицеистов на ОМЗ

Социальный ракурс | Персона

СИЛЬНЫЙ ЧЕЛОВЕК

«Нет предела совершенству» — это любимое выражение Анатолия Ивановича Стеценко, управляющего директора Орского машиностроительного завода (ОМЗ). Вечное движение неутомимого труженика и увлеченного человека он воплощает в жизни: прогрессивный руководитель, азартный спортсмен, страстный охотник, рыболов. В этом году у Анатолия Ивановича юбилей.

Утренняя прохлада особенно приятна в жаркое лето. Для Анатолия Ивановича это как хороший заряд бодрости в начале трудового дня. Завидев «шефа», выходящего из подъезда дома, водитель привычно поворачивает ключ зажигания. Машина чуть вздрагивает, когда пассажир занимает свое обычное место в салоне, и — на завод! Уже почти 40 лет каждое утро Анатолий Иванович отправляется по этому маршруту, он всю жизнь работает на одном предприятии — ОМЗ. Когда-то торопился к проходной мастером, а теперь вот уже 18 лет он управляющий директор...

Григорий Комаренко, директор ОМЗ в 1987–1990 годах, директор НП «Зингер-Скиф», президент Торгово-промышленной палаты г. Подольска:

— Когда я предложил Стеценко стать замом по качеству, он вначале отказался. Он всегда так: решение принимает, только хорошо все взвесив и обдумав. На тогдашнем военном производстве ОМЗ требовалась огромная ответственность, серьезная подготовка инженера, специалиста, руководителя, чтобы справиться с выполнением оборонного заказа. Это был его первый опыт большой руководящей работы, и Анатолий Иванович отлично справился. Его личные качества помогали обеспечивать высокое качество специзделий.

Затем Стеценко также серьезно обдумывал предложение возглавить службу главного инженера, потому что это еще большая ответственность: технологии военного производства были очень серьезные.

Когда пришло время осваивать гражданскую продукцию, Анатолий Иванович и здесь проявил инженерный и организаторский талант. Как директор, я был очень доволен тем, что есть специалист, способный взять ответственность за настоящее и будущее коллектива.



Анатолий Стеценко рассказывает (слева направо) вице-губернатору Оренбургской области Сергею Грачеву, главе г. Орска Юрию Бергу, заместителю Генерального директора ТМК по производству Александру Лялькову о ходе реконструкции в кузнечно-прессовом цехе ОМЗ

Считаю, что Анатолий Иванович — один из самых лучших и блистательных инженеров из тех, с кем мне доводилось работать. Закалка опытного организатора, работавшего по ответственному заказам Советской Армии, осталась у него на всю жизнь. Возможно, именно эти качества директора и помогли заводу остаться в числе работающих предприятий. А сегодня в составе крупнейшей трубной компании России успешно занимать свою нишу на товарном рынке и уверенно смотреть в завтрашний день.

7:15. Анатолий Иванович легко поднимается по ступенькам на третий этаж заводоуправления и твердым широким шагом проходит по коридору в свой кабинет. Здесь мало что изменилось с тех пор, как он стал руководителем завода. Только лишь прибавилось фотографий и сувениров от коллег и друзей. Да еще дипломы и кубки — свидетельства прежних

достижений и трудовых побед — отнесли в заводской музей. Это уже для истории, а сейчас у завода новые задачи. Полировка стен и кожаные диваны «советского образца» в приемной управляющего директора не смущают. Здесь он консерватор и на все сто убежден, что есть масса других вопросов, которым нужно уделить первоочередное внимание как более важным. Многие годы работы в «оборонке» приучили его к самодисциплине и строгости.

Большое оборонное предприятие, каким был Орский машзавод, ковало не только оружие для защиты страны — здесь воспитывались особенные производственники, способные в трудную минуту удержать огромное предприятие на плаву в трудные годы перестройки.

Именно Стеценко пришлось перевести завод с оборонных заказов на производство продукции промышленного

Анатолий Иванович Стеценко

Родился 22 мая 1948 года.

После окончания Оренбургского политехнического института получил направление на ОМЗ. Работал мастером, начальником цеха, заместителем директора по качеству, главным инженером. С 1990 года — управляющий директор. Почетный машиностроитель России. За разработку и внедрение новой техники в 1984 году награжден серебряной медалью ВДНХ. Удостоен медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени. Женат, имеет двух взрослых дочерей.

и гражданского назначения. Десятилетия были проверкой на прочность характеров и судеб людей и временем испытания для коллектива завода. Директор был стратегом, а его команда единомышленников исполняла намеченные программы.

— Пройти конверсию в те времена было чрезвычайно сложно, но мы были готовы даже контейнеры под мусор для нужд города производить, лишь бы не остановить производство. Взаимозачетами работали и с государством, лишь бы рассчитаться с бюджетом, — рассказывает советник директора ОМЗ по экономике и финансам Людмила Савлук.

Анатолий Иванович привычно пробегают глазами по ежедневнику на столе, делает пометки. До традиционного селекторного совещания еще есть время,

и управляющий, как обычно, отправляется в цеха — убедиться, что все в порядке. Этот ежедневный утренний «директорский обход» по цехам заводчанам известен очень хорошо. Если где-то будет что-то не так, достанется всем виноватым...

Кто-то скажет о Стеценко — жесткий руководитель, кто-то назовет его отличным специалистом. Но руководитель, сохранивший завод на переломе эпох, и не может быть другим. В настоящее время ОМЗ — один из лидеров в Оренбургской области. В составе нефтесервисного дивизиона ТМК Орский машзавод выпускает востребованную на рынке продукцию, визитная карточка ОМЗ — приварные замки для буровых труб. Сейчас на заводе проводится модернизация, у ОМЗ хорошие перспективы для развития.

...Возвращение с завода домой — у Анатолия Ивановича это не всегда «уйти с работы». За окном автомобиля мелькают знакомые пейзажи, а в голове все те же мысли — как не подвести заказчика, успеет ли поставка оборудования в срок. Когда завод становится частью жизни, они уже неразделимы...

И все же Анатолия Ивановича Стеценко уважают не только как профессионала, опытного руководителя. Неординарный человек с разносторонними интересами — таким знают его друзья и коллеги. Много читает. С удовольствием цитирует Чехова и других



Управляющий директор ОМЗ — заядлый охотник и рыбак

русских классиков, глубоко изучает современную научно-популярную, политическую и экономическую литературу. Любит народные песни, лирику Ободзинского, заядлый охотник и рыбак. Управляющий директор ОМЗ — активный приверженец здорового образа жизни, и это проявляется во всем. Он не пьет кофе, предпочитает зеленый чай. Из спиртного выбирает красное французское вино, негативно относится к сигаретам. Три года Анатолий Иванович регулярно занимается атлетической гимнастикой в специализированном зале, который действует на территории завода. И в спорте наглядно проявляются его качества настоящего лидера: настойчивый, целеустремленный, упрямый в хорошем смысле слова. ■



Евгений Галахов, мастер спорта международного класса по армрестлингу, преподаватель общефизической подготовки на ОМЗ:

— Анатолий Иванович пропагандирует здоровый образ жизни личным примером. Абсолютно точен, дисциплинирован. Тренируется по строго заданной программе и достиг великолепной физической формы. В упражнении «жим лежа» выжимает штангу в 130 кг. Он сильный человек. За эти качества и вызывает искреннее уважение. Говорю как спортсмен и тренер о коллеге по спорту. Многим молодым спортсменам результаты Анатолия Ивановича не под силу. Говорят, что на охоте он проходит по 30 км в день: реальный показатель хорошей спортивной подготовки!

Социальный ракурс | Новости

О команде «ВИЗ-Синара» заговорила Европа



СПОРТИВНЫЙ ДУХ ПОБЕДЫ

На протяжении многих лет ТМК активно поддерживает развитие профессионального и детского футбола в Свердловской области.

Екатеринбургский мини-футбольный клуб «ВИЗ-Синара», с которым Компания сотрудничает с 2001 года, в этом сезоне впервые завоевал титул сильнейшего клуба Европы по мини-футболу и на целый год стал обладателем Кубка УЕФА. МФК «ВИЗ-Синара» сейчас является одной из лучших команд российской Суперлиги, а благодаря последней победе об уральцах заговорила и вся Европа. Стоит отметить, что в команде «ВИЗ-Синара», в отличие от других клубов Суперлиги, нет ни одного зарубежного игрока: всех спортсменов здесь воспитывают самостоятельно. «При поддержке ТМК в клубе созданы условия для проведения

тренировок и сборов не только основного состава футболистов, но и подрастающего поколения, — подчеркивает Михаил Черепанов, директор Дирекции по региональным проектам ТМК. — Уже более 500 ребят занимаются в детско-юношеской школе, и большинство из них мечтает в будущем стать звездами большого спорта».

Еще одним значимым событием стало участие ТМК во всероссийской акции по пропаганде футбола. В рамках тура по городам России легендарный Кубок Лиги чемпионов УЕФА побывал в екатеринбургском офисе Компании, а также на матче футбольного клуба «Урал», титульным спонсором которого является ТМК. В уральскую столицу знаменитую серебряную чашу привез бывший капитан сборной России Виктор Онопко.

Светлана Сальникова

«ПОД ФЛАГОМ ДОБРА»

Таганрогский металлургический завод принял участие во Всероссийской благотворительной акции «Под флагом добра», которая в этом году впервые была проведена в Таганроге.

Еще до прибытия звездного десанта на традиционный благотворительный турнир в Таганроге началась подготовка к проведению акции. Для Детской городской больницы был открыт специальный счет для пожертвований, на который таганрогцы перечислили около 6 млн рублей. В числе участников акции: граждане, организации, мелкие фирмы и крупные промышленные предприятия, среди которых один из самых активных — ТАГМЕТ.

Матч «Старко-Росич» и команды «Таганрог», в составе из лучших игроков городского футбола, прошел на стадионе «Торпедо». Под дружные и щедрые аплодисменты собравшихся на трибунах горожан футболисты провели интересную игру, которая завершилась ничьей.

По окончании матча команды получили кубки, а 21 ребенок — именные сертификаты, гарантирующие им оплату необходимого лечения в ведущих клиниках Москвы, Санкт-Петербурга, Ростова-на-Дону. Грандиозный концерт артистов, сменивших футбольную форму на сценические костюмы, стал хорошим подарком для всех участников акции.

«ЧУЖИХ ДЕТЕЙ НЕ БЫВАЕТ»

Сотрудники ТМК приняли участие в благотворительной акции «Чужих детей не бывает», приуроченной к международному Дню защиты детей. Организатором выступил Благотворительный фонд «Синара».

В рамках акции был организован сбор вещей для малышей-отказников екатеринбургского специализированного Дома ребенка № 5. На сегодняшний день в этом учреждении находятся 108 детей до 4 лет, некоторые из них — инвалиды, контактные или зараженные ВИЧ-инфекцией. Сотрудники екатеринбургского офиса ТМК провели субботник на территории прогулочных площадок детского дома и навели порядок в спальном корпусе. Аксию помощи детям активно

поддержал и женсовет профкома Северского трубного завода. Первые подарки для малышей — замечательные новые игрушки и пакеты с памперсами — принесли в профком завода работники службы безопасности, лечебно-оздоровительного центра, службы метрологии.

Это не первая акция БФ «Синара», в которой сотрудники Компании принимают самое активное участие. Так, в мае 40 членов Совета молодежи Синарского трубного завода поддерживали инициативу по оказанию помощи Центру онкологии и гематологии областной детской больницы № 1 г. Екатеринбург и сдали кровь, жизненно необходимую для лечения детей с онкозаболеваниями.

Светлана Сальникова



Справка

Благотворительная акция «Под флагом добра» впервые была проведена в 2005 году в Москве, а через год стала всероссийской. В рамках акции в российских городах традиционно проводятся футбольные матчи команды «Старко-Росич», в состав которой входят известные артисты, политики и журналисты, с командами местных администраций. Собранные во время акции средства направляются на оказание медицинской помощи детям, нуждающимся в дорогостоящем лечении.

Звездная команда сыграла с «Таганрогом» вничью





Уважаемые коллеги!

Лето дарит нам не только тепло солнечных дней. Именно в это замечательное время года, в июле, мы традиционно отмечаем наш профессиональный праздник — День металлурга!

Труд металлургов пользуется заслуженным уважением в обществе — в современном высокотехнологичном производстве он требует высокой квалификации и большой ответственности. Наши сотрудники — талантливые, трудолюбивые, инициативные — с честью справляются с поставленными задачами и обеспечивают устойчивое развитие Компании и отрасли в целом.

Сегодня ТМК стала еще ближе к достижению стратегической цели — превращению в мирового лидера, глобального поставщика высокотехнологичной продукции. Мы, добивающиеся этих успехов, работаем в разных краях России и мира. Нас объединяет стремление быть лучшими во всем и гордость за свое дело, за свою Компанию.

От всего сердца желаем вам дальнейших успехов в труде, свершения всех задуманных планов, счастья и крепкого здоровья!

Руководство Трубной Металлургической Компании



**Трубная
Металлургическая
Компания**

Таганрог, июль 2008



Фото Евгения Клименко

