



ВЕСТНИК **TMK**

САМОЕ ВАЖНОЕ О ТРУБАХ И ТЕХ, КТО ИХ ДЕЛАЕТ

9 / 09

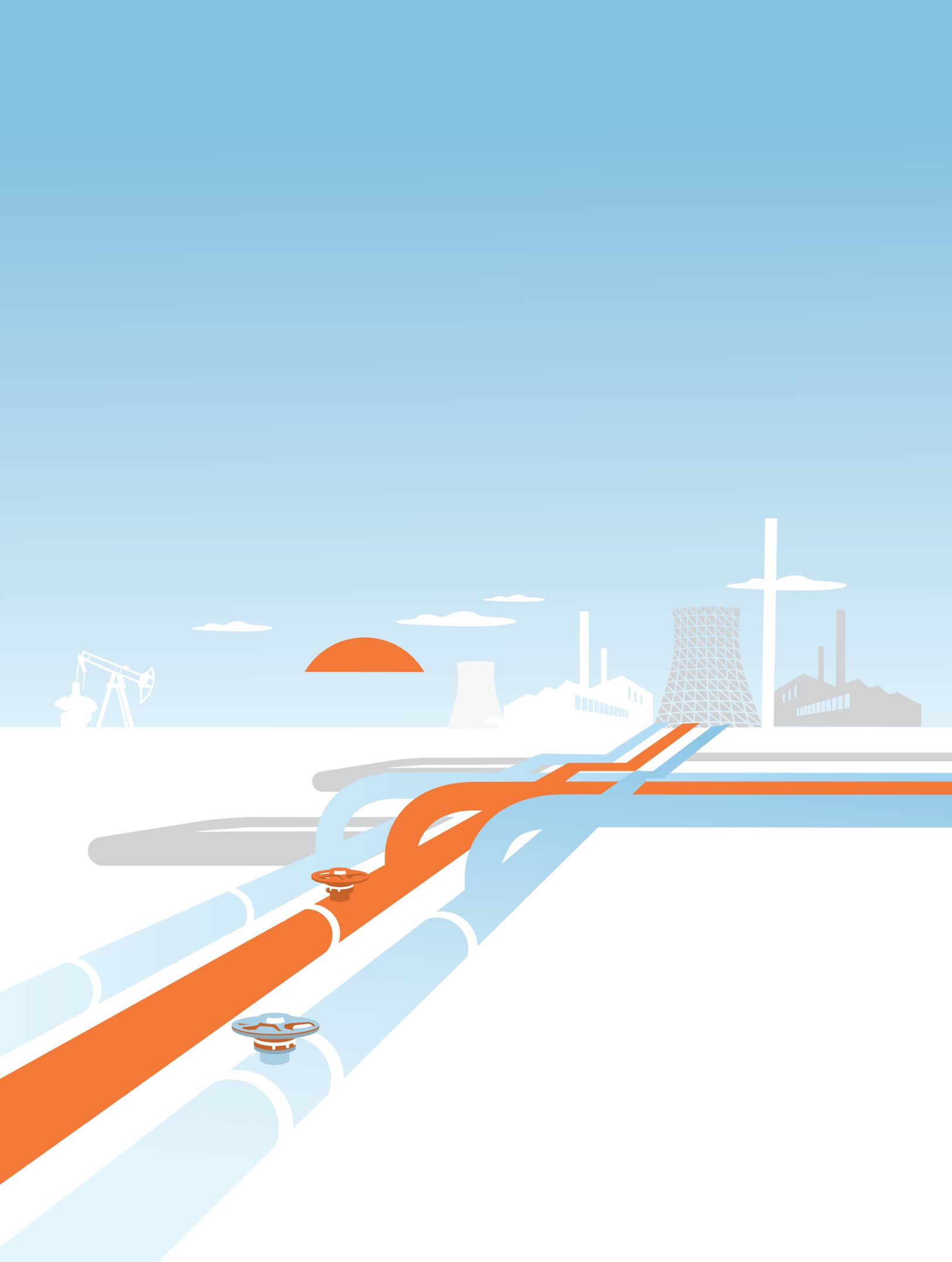
Выпуск № 3 (24)



02 Трубы для добычи на шельфе
04 Близкая далекая Америка
26 С высоты крана
28 Секреты раритетов

УМНЫЕ ТРУБЫ

8



СОДЕРЖАНИЕ

ПАНОРАМА

2 Новости Компании

В фокусе
4 Близкая далекая Америка

ТЕМА НОМЕРА

Иновации
8 Умные трубы

Трибуна
10 Стандартный вопрос

Новые технологии
14 Энергоэффективные инвестиции

ТРУБНОЕ ДЕЛО

16 Новости

Прямая линия
18 Абсолютная конкурентоспособность

Модернизация
20 Хроники роста

СОЦИАЛЬНЫЙ РАКУРС

22 Новости

День металлурга-2009
24 Самый главный праздник

Профессионалы
26 С высоты крана

Коллекция
28 Секреты раритетов

Конкурс
30 Байки на все времена

32 Творческий подход

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

№ 3 (24) сентябрь 2009

Главный редактор — Светлана Базыльчик
Тел.: (495) 775-76-00, доб. 2118
BazylchikSI@tmk-group.com

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.com
www.tmk-group.ru

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

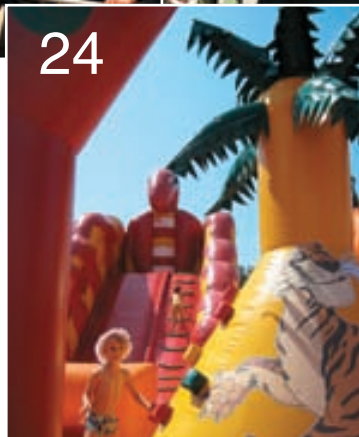
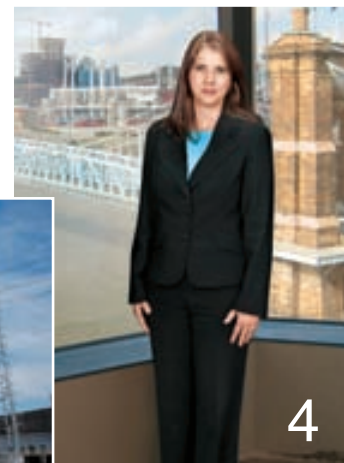
Свидетельство ПИ № 7715410
от 30 апреля 2003 года
Тираж 2500 экземпляров

При перепечатке материалов ссылка на журнал
обязательна

Редакционный совет номера:
Благова Е.Е., управляющий директор ВТЗ;
Голицын П.Д., заместитель Генерального директора —
Директор по развитию бизнеса (Американский
дивизион);
Зуев М.В., управляющий директор СТЗ;
Клачков А.А., заместитель Генерального директора
ТМК — Главный инженер;
Колбин Н.И., заместитель Генерального директора
ТМК по организационному развитию —
директор Дирекции по персоналу и социальной
политике;
Папин С.Т., член Совета директоров ТМК;
Фартушный Н.И., управляющий директор ТАГМЕТА;
Ширяев А.В., Генеральный директор ТМК;
Шматович В.В., заместитель Генерального директора
ТМК по стратегии и развитию;

Журнал подготовлен
ООО «Аймарс Групп»
Макет: Д. Куликов, А. Денисенко
Тел.: (495) 234-57-46
www.imars.ru; info@imars.ru

ВЕСТНИК
Трубной Металлургической Компании



Панорама | Новости Компании



© РИА Новости

ТРУБЫ ДЛЯ ДОБЫЧИ НА ШЕЛЬФЕ

Российская компания «ИТЕРА» и Государственное агентство по управлению и использованию углеводородных ресурсов Туркменистана подписали соглашение об освоении морского нефтяного блока 21 на шельфе Каспийского моря. В церемонии участвовал Председатель Совета директоров ТМК Дмитрий Пумпянский.

Договоренности по добыче углеводородов на туркменском шельфе были достигнуты в рамках визита Президента России Дмитрия Медведева в Туркменистан в сентябре. Подписание Соглашения о разделе продукции проходило в присутствии президентов России и Туркменистана.

Как прокомментировал в СМИ председатель правления «ИТЕРА» Игорь Макаров, работа с туркменскими организациями по 21-му блоку начнется с начала следующего года. К реализации проекта «ИТЕРА» привлекает в качестве подрядчика компанию «Зарубежнефть», с которой у ТМК подписано соглашение о сотрудничестве в сфере производства и поставки трубной продукции. Инвестиции в данный проект составят порядка \$1 млрд. Запасы углеводородов на месторождении составляют 160 млн тонн извлекаемой нефти и 60 млрд кубометров попутного газа, ежегодная добыча может составить около 10 млрд кубометров газа и около 20 млн тонн нефти.

С освоением углеводородных ресурсов шельфовых территорий связаны перспективы развития мировой нефтегазодобывающей индустрии. Вместе с тем, оффшорная добыча предполагает применение новейших технологий и оборудования, в частности, высокие требования предъявляются к производителям труб.

В ТМК работа по повышению качества продукции ведется на научной основе и с учетом запросов потребителей. Эта деятельность, а также модернизация производства позволили Компании выйти на освоение самых сложных видов продукции. Так, на ВТЗ освоено производство бесшовных труб для подводных трубопроводов. Эта новая продукция сертифицирована

на соответствие стандарту DNV-OS-F101 «Подводные трубопроводы» (были испытаны нефтегазопроводные сероводородостойкие трубы размером 219,1×15,9 мм и 355,6×19,05 мм с повышенными свойствами по геометрическим параметрам). Также планируется сертифицировать на соответствие данному стандарту прямшовные трубы большого диаметра, выпускаемые ВТЗ. В настоящее время продукция, соответствующая DNV-OS-F101, предусмотрена для использования в таких проектах, как «Северный поток», Бованенково — Ухта, Джубга — Лазаревское — Сочи, Сахалин — Хабаровск — Владивосток, освоение Штокмановского месторождения газа и др.

ТМК И «ЗАРУБЕЖНЕФТЬ» — ПАРТНЕРЫ

ТМК и компания «Зарубежнефть» заключили соглашение о сотрудничестве в сфере производства и поставок трубной продукции с российских предприятий ТМК — ТАГМЕТ, ВТЗ и СТЗ. Соглашение является бессрочным и предполагает координацию совместной деятельности двух компаний по разработке и освоению новых видов трубной продукции. Партнеры договорились об организации научно-технического сотрудничества с привлечением научно-исследовательского потенциала ТМК на базе научного центра Компании — института «РосНИТИ». В рамках этой деятельности ТМК и «Зарубежнефть» разрабатывают Производственно-техническую программу по освоению новых видов трубной продукции.

Сотрудничество ТМК и «Зарубежнефти» также предусматривает участие специалистов ТМК в разработке технико-экономических обоснований и проектной документации при реализации проектов «Зарубежнефти» по освоению месторождений и строительству трубопроводных систем. Кроме того, ТМК будет осуществлять техническое сопровождение производимой трубной продукции.

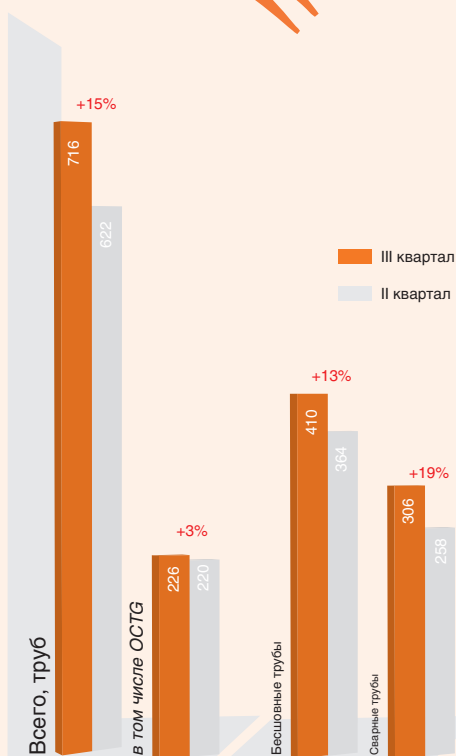
АКЦИИ ВЫСШЕЙ КАТЕГОРИИ

Акции Компании включены в список высшей категории «А1» фондовой биржи ММВБ. Это существенно расширяет базу потенциальных инвесторов Компании за счет таких новых категорий, как государственные и негосударственные пенсионные фонды, страховые компании, а также увеличивает ликвидность ценных бумаг ТМК.

Напомним, в ноябре 2006 года ТМК получила листинг на Лондонской фондовой бирже и на РТС, а в апреле 2007 года акции ОАО «ТМК» были допущены к торгам на ММВБ.



Объемы отгрузки трубной продукции ТМК,
III кв. 2009 года / II кв. 2009 года, тыс. тонн



В третьем квартале 2009 года ТМК отгрузила стальных труб на 15% больше, чем в предыдущем квартале. Рост связан с начавшимся восстановлением спроса на трубную продукцию, а также укреплением рыночных позиций Компании. По сравнению со вторым кварталом достигнуты следующие показатели. На 8% вырос объем поставки OSGT и линейных труб. Отгрузка высокомаржинальных труб с резьбовыми соединениями класса «Премиум» увеличилась на 49% — до 43 тыс. тонн. Кроме того, ТМК существенно увеличила отгрузку труб промышленного назначения: рост по различным видам продукции составил от 20% до 47%. Заметно улучшилась ситуация в сегменте труб большого диаметра (ТБД), прежде всего, благодаря освоению стана по производству прямых ТБД на ВТЗ. Предприятия американского дивизиона ТМК увеличили отгрузку трубной продукции на 52% (до 96 тыс. тонн), в основном за счет труб нефтегазового сортамента, прежде всего, OSGT. Компания прогнозирует дальнейший рост отгрузки в четвертом квартале.



ЛУЧШАЯ КАДРОВАЯ СЛУЖБА

ТМК получила диплом победителя по итогам Всероссийского конкурса кадровых служб «Лучшая российская кадровая служба-2009», который проводил Оргкомитет Международного форума «Мировой опыт и экономика России». Работа кадровых служб оценивалась по таким критериям, как уровень профессиональной компетенции руководителей и специалистов, понимание концепции стратегии компании, знание целей и задач кадровой политики и качественное выполнение основных ее принципов, определение наиболее эффективных форм и методов управления, внедрение передового опыта и автоматизированных систем по оформлению движения кадров.

Кадровые службы компаний оценивали эксперты — представители органов власти, ученые, специалисты в области кадровой политики и управления, независимые эксперты.

Конкурс «Лучшая российская кадровая служба», учрежденный Оргкомитетом Международного форума «Мировой опыт и экономика России», проводится уже пятый год. Он призван привлечь внимание к вопросам повышения значимости и статуса кадровой политики в компаниях, усилению роли и престижа кадровых служб в корпоративном управлении.

КСМК ПО МЕЖДУНАРОДНОМУ СТАНДАРТУ

Компания успешно прошла надзорный аудит по подтверждению сертификата соответствия Корпоративной системы менеджмента качества (КСМК) требованиям ИСО 9001. Сертификация КСМК ТМК британской компанией Lloyd's Register Quality Assurance состоялась в конце 2008 года. ТМК стала первой компанией трубной отрасли России и стран СНГ, чья корпоративная система менеджмента качества, включающая предприятия Компании, получила официальное одобрение. Нынешний инспекционный аудит — первая плановая проверка функционирования системы менеджмента качества Компании. Надзорный аудит КСМК предусмотрен каждые полгода.

В рамках аудита расширена область сертификации КСМК. Аудиторы подтвердили, что система менеджмента качества ТМК, включающая управляющую компанию, торговый дом, Северский, Синарский, Волжский трубный и Таганрогский металлургический заводы, зарубежные филиалы и представительства, также распространена на «ТМК-Премиум Сервис» и «ТМК-Казтрубпром».

САЛОН ИННОВАЦИЙ

ТМК выступила в числе спонсоров IX Московского международного салона инноваций и инвестиций — крупнейшего научно-технического форума изобретателей, разработчиков и производителей высокотех-

нологичной инновационной продукции, организованного Министерством образования и науки РФ, Федеральным агентством по науке и инновациям, Федеральным агентством по образованию и правительством Москвы.

В работе Салона приняли участие 700 компаний и организаций из 46 регионов России и 15 стран, таких как Канада, США, Корея, Польша, Франция и другие. Свои инновационные разработки и проекты представили научные центры, промышленные предприятия, научно-

грады, технопарки, вузы, предприятия малого и среднего бизнеса, центры международного научно-технического и инновационного сотрудничества. В общей сложности для Салона было подготовлено более 1,5 тысячи разработок в области атомной и ядерной физики, энергосбережения, транспорта, приборостроения, электроники и других приоритетных для нашей страны направлений.

Деловая программа Салона, объединенная общей темой «Национальные приоритеты развития России: образование, наука, инновации», предусматривала обсуждение таких актуальных вопросов, как механизмы взаимодействия государства и бизнеса, венчурная индустрия в России, развитие инновационной инфраструктуры, международное инновационное сотрудничество, финансовое обеспечение инновационного развития, презентации, проекты и программы отдельных регионов и компаний.



БЛИЗКАЯ ДАЛЕКАЯ АМЕРИКА

Больше года назад в состав ТМК вошли десять предприятий в Северной Америке, на базе которых был создан дивизион ТМК IPSCO. Время показало, что консолидация прошла успешно, американский дивизион стал неотъемлемой и значимой частью стратегически важного бизнеса ТМК по производству трубной продукции для добычи и транспортировки нефти и газа. О дивизионе и наших американских коллегах рассказывает Президент и Генеральный директор ТМК IPSCO Вики Аврил.

Досье

ВИКИ АВРИЛ

Получила степень MBA в сфере финансов в Чикагском университете и степень бакалавра наук в сфере бухгалтерского учета в Университете Иллинойса. Занимала различные должности в сфере финансов, казначейства и финансового учета в компании Inland Steel Industries.

- 2001 Старший вице-президент
и Финансовый директор Wallace
Computer Services
- 2004 Старший вице-президент
и Финансовый директор
IPSCO Tubular Operations
- 2008 Президент и Генеральный директор
ТМК IPSCO





— *Г-жа Аврил, с решением каких стратегических задач связано появление в составе ТМК американского дивизиона, какие преимущества получила Компания?*

— ТМК является одним из крупнейших мировых производителей трубной продукции для нефтегазового комплекса, и ее стратегия развития подразумевает увеличение глобального присутствия на этом рынке и наращивание продаж высокотехнологичной продукции. Приобретение североамериканских активов позволило Компании выйти в регион с самым большим объемом буровых работ — половина всех буровых установок в мире находится именно в США. Потребность североамериканского рынка в трубной продукции эффективнее всего обеспечивать за счет местных производственных активов — предприятий ТМК IPSCO, специализирующихся на производстве сварных и бесшовных труб нефтегазового сортамента, в том числе с высокогерметичными резьбовыми соединениями класса «Премиум», которые присутствуют на рынке под брендом ULTRA. Вместе с тем, значительное присутствие на этом рынке может также дополняться продукцией, производимой на российских и румынских заводах Компании. Данное приобретение сделало ТМК настоящей международной компанией, имеющей предприятия в четырех странах мира.

— *Что такое ТМК IPSCO сегодня?*

— ТМК IPSCO включает десять производственных площадок, штаб-квартира компании находится в Downers Grove (штат Иллинойс, предместье Чикаго), офис продаж — в Хьюстоне (штат Техас). Производственные мощности разделены на сталеплавильные, трубосварочные, бесшовные трубопрокатные и мощности для конечной обработ-

ки продукции. На четырех площадках используется сварка методом сопротивления (ERW) и осуществляется конечная обработка — Camanche, Blytheville, Geneva и Wilder, Koppel занимается производством трубной заготовки, Ambridge производит бесшовную трубную продукцию на непрерывном стане с плавающей оправкой, и еще четыре подразделения осуществляют конечную обработку, включая термообработку и нарезку резьбы. Производственные площадки рассредоточены в северо-восточной и центральной части США, но все они находятся в стратегической близости от поставщиков штрипса и металлолома, а мощности для конечной обработки продукции расположены ближе к заказчикам на юге США.

За последнее время ТМК IPSCO значительно повысила уровень технической оснащенности, модернизированы мощности на многих площадках. Установлено оборудование Thermotool для сварки в твердой фазе, построены два участка термообработки общей мощностью более 200 тыс. тонн труб в год, два цеха по нарезке резьбы класса «Премиум», проведена комплексная модернизация МНЛЗ, которая позволяет выпускать заготовки для бесшовных труб большего размера и более высокого качества. Мы также установили восемь новых систем контроля на площадках по производству OCTG с использованием систем ультразвукового контроля, магнитно-индукционного контроля и контроля вихревыми токами.

У ТМК IPSCO сильные позиции на американском рынке и широкая клиентская база. Дивизион входит в тройку крупнейших американских производителей труб нефтегазового сортамента. Около 80% нашей продукции используется для бурения на суше, остальные 20% — это трубы промышленного назначения.

— *Как ощущает себя ТМК IPSCO в составе трубного холдинга?*

— ТМК IPSCO очень положительно относится к тому, что стала частью одной из крупнейших холдинговых компаний по производству трубной продукции. Мы уверены, что ТМК понимает специфику работы американского дивизиона, имеет четкое представление о ее производственном потенциале и значимости в реализации стратегии глобального присутствия на мировом рынке. ТМК активно инвестирует в трубный бизнес, и это дает уверенность американским заводам в том, что ТМК поддержит их дальнейший рост и развитие.

— *У США богатая история добычи углеводородов, в частности, в экстремальных условиях. Какими находками в производстве продукции и в технологиях располагает ТМК IPSCO?*

— Производство труб для нефтегазовой отрасли является одним из самых сложных направлений трубного бизнеса, так как высокое качество продукции здесь является приоритетом. У ТМК IPSCO имеются собственные разработки высокотехнологичных трубных изделий, которые применяются при строительстве и эксплуатации скважин в экстремальных условиях, и мы продолжаем осваивать новые технологии. Для улучшения потребительских свойств продукции мы инвестировали значительные средства на увеличение термообработывающих мощностей, однако спросом у заказчиков пользуются и наши трубы высоких групп прочности I80 и I100, которые не требуют термообработки после сварки методом сопротивления и производятся из низкоуглеродистой рулонной стали с высоким содержанием марганца.

ТМК IPSCO успешно применяет новую технологию — производство обсадных труб для бурения скважин. Это наше предложение очень понравилось американским нефтяникам и газовикам: ►►

ТМК IPSCO



► «бурение с обсадкой» является достойной заменой более дорогих бурильных труб. Среди новой продукции ТМК IPSCO, проходящей испытания, — расширяемые обсадные трубы и соединения, а также полная линейка запатентованных инновационных соединений ULTRA, которые очень быстро становятся востребованными на рынке.

Что касается производства стали, сейчас мы испытываем новые технологии для удаления вредных примесей и включений, поскольку требования рынка все более ужесточаются. Эти технологии включают в себя перемешивание в кристаллизаторе, точный контроль уровня металла в ковше при разливке и новые типы огнеупоров.

Действующие системы контроля качества трубной продукции хорошо продуманы и автоматизированы. Для сварных труб применяется ультразвуковой контроль качества шва. Мы используем общепринятые цифровые системы, а также датчики типа involutes и phase array. Также в нашем распоряжении система контроля вихревыми токами, которая позволяет добиться большой чувствительности при низких шумовых характеристиках для контроля качества бесшовных и сварных труб.

— Какова роль ТМК IPSCO в развитии «премиального» направления бизнеса ТМК?

— В США соединения класса «Премиум» становятся все более востребованными на рынке, поскольку глубина скважин возрастает и более широко используются технологии горизонталь-

ного бурения. Наши позиции в этом сегменте достаточно сильны. ТМК IPSCO обладает собственными разработками премиальных соединений семейства ULTRA, в отличие от соединений ТМК они безмуфтовые. Соединения ULTRA обладают уникальной возможностью поддержания герметичности газонепроницаемых уплотнений даже в экстремальных условиях изгиба пластов и высокого давления газа на большой глубине в пластах глинистых сланцев, которые обнаружены в Техасе и Пенсильвании, а также во многих других американских штатах. Благодаря этим свойствам ULTRA, спрос на них в настоящее время быстро растет. ULTRA сейчас наиболее широко применяемое премиальное соединение на сланцевых месторождениях США, его используют 8 из 12 ведущих операторов, разрабатывающих нестандартные горизонтальные залежи газа на таких крупных месторождениях, как Barnett Shale, Haynesville Shale, Marcellus Shale и др.

В частности, повышенным спросом пользуется резьбовое соединение ULTRA SF, которое по своей геометрии имеет минимальный внешний диаметр, повышенную герметичность и предназначено для горизонтального бурения.



Успех ULTRA ускорил реализацию плана увеличения мощностей ТМК IPSCO по выпуску премиальной про-

дукции. Первый этап включал такие мероприятия, как ввод в строй третьей нарезной линии на площадке Houston, которая приступила к работе по двухсменному графику, переход с одно- на двухсменный график работы Odessa для увеличения производства, а также оснащение новым оборудованием для производства соединений ULTRA площадки Tulsa. В результате этих мероприятий мощности были увеличены до 1,25 млн футов (14 375 тонн) в месяц. После окончания второго этапа, подразумевающего запуск производства резьбовых соединений ULTRA на площадке Tulsa и проведение работ по подготовке к производству этих соединений на Blytheville, общая производственная мощность по выпуску продукции класса «Премиум» составит 1,5 млн футов (17 250 тонн) в месяц.

Также продолжается работа по совершенствованию нашей премиальной продукции. Для обсадных и насосно-компрессорных труб разработаны различные варианты соединений, включая равнопроходные соединения (гладкие внутри и снаружи), полуравнопроходные соединения и соединения со стандартной муфтой. В Хьюстоне у нас работает команда инженеров, которая занимается разработкой новых вариантов муфтовых соединений.

— Можно ли уже говорить о результатах объединения технологических возможностей российских и американских предприятий ТМК?

— Российские и американские предприятия ТМК предлагают заказчику различные технологии и продукцию. В США между заводами давно осуществляется обмен технологиями и практикой ведения бизнеса — это помогает внедрять самые эффективные решения. Мы будем делиться своими наработками и с нашими российскими коллегами, чтобы определить новые возможности для усовершенствования работы в США и России. Более того, производственные возможности американских и российских заводов могут дополнять товарные предложения каждой из сторон.

Одно из самых перспективных направлений взаимодействия — «премиальный» бизнес. Соединения ULTRA обладают непревзойденными техническими характеристиками для использования в сложных условиях бурения, поэтому востребованы во всем мире. Они будут предложены и российскому рынку. Технологии и обучение мы предоставим предприятиям ТМК, которые будут лицензироваться для нарезки резьбы ULTRA. В настоящее время уже идет работа по освоению производства соединений ULTRA на российских заводах Компании. Мы работаем над коммерческими и техническими соглашениями с «ТМК-Премиум Сервис» для использования лучших показателей всех соединений ТМК. ТМК сможет предложить в России и СНГ полный спектр высокотехнологичной продукции класса «Премиум» и создать конкуренцию импортным товарам.

— **Как отразился на итогах деятельности ТМК IPSCO в первом полугодии экономический кризис? Ваш прогноз до конца 2009 года.**

— Экономический кризис крайне негативно сказался на спросе на трубы в США, поскольку объем буровых работ сократился более чем на 35%. Отсутствие спроса было также обусловлено большим объемом импорта из Китая. Резкое изменение рыночной ситуации привело к затовариванию складов у буровиков, дистрибьюторов и производителей. Спрос на новую продукцию сократился даже больше, чем спрос на буровые работы, поскольку необходимо было использовать имеющуюся продукцию. В связи с отсутствием заказов на рынке ТМК IPSCO была вынуждена сократить объемы производства в первые девять месяцев года.

Мы прогнозируем, что до конца года объемы буровых работ будут оставаться на таком же низком уровне, что и в предыдущие месяцы. Тем не менее объемы китайского импорта также уменьшаются, и мы надеемся, что запасы сократятся до того уровня, когда потребуются вновь заказывать нашу продукцию.

— **ТМК IPSCO — лидер североамериканской трубной отрасли по производительности труда. Как этого удалось достичь?**

— Значительная часть заработка всех сотрудников ТМК IPSCO — и рабочих, и руководителей — во многом зависит от рентабельности компании и производительности труда. Ключевые показатели эффективности доведены до всех работников дивизиона. В результате сотрудники работают с полной отдачей и нацелены на постоянное улучшение процедур и процессов работы, они лично заинтересованы в том, чтобы выпускать высококачественную продукцию в безопасных условиях с высокой рентабельностью. Сотрудники знают, что такие принци-

пы повышают уровень и результативность деятельности компании в целом и напрямую отражаются на их доходе и долгосрочной гарантии занятости.

В ТМК IPSCO не так много сотрудников задействованы непосредственно на производстве. Это достигнуто благодаря автоматизации производственных процессов и высокой мотивации работников. Кроме того, ТМК IPSCO использует услуги подрядных организаций, для того чтобы сотрудники компании могли концентрироваться на основном — выпуске высококачественных труб. Такой подход к ведению бизнеса является характерным для большинства североамериканских компаний.

— **Российские предприятия ТМК богаты историей и традициями, а как живут сотрудники ТМК IPSCO вне производства — чем интересуются, как проводят досуг?**

— У сотрудников ТМК IPSCO множество интересов и увлечений за пределами работы. Большинство из них проводят досуг с семьями и друзьями, следят за спортивными событиями по телевизору, занимаются спортом, садоводством, путешествуют, а также посвящают время другим увлечениям. Осенью многие наши сотрудники с интересом следят за футбольными матчами между колледжами, а также командами профессионалов по американскому футболу. Особенно интересны матчи Национальной футбольной лиги. Многие сотрудники Downers Grove болеют за футбольную команду Chicago Bears. Сотрудники Koppel и Ambridge с интересом следят за матчами команды Pittsburgh Steelers, которая является чемпионом суперкубка. Летом очень популярно устраивать барбекю возле дома. Семьи часто ездят в парки развлечений, такие как Disney World, отдыхают в кемпингах или на пляже. Кроме того, в свободное от работы время многие сотрудники добровольно занимаются благотворительностью в местной общине либо церкви. Основные праздники в США: Новый год и Рождество, День Независимости, День памяти погибших в войнах. День труда посвящен всем работникам, а также является днем окончания сезона летних отпусков. В День Благодарения, который отмечается в четвертый четверг ноября, традиционно готовится индейка, дома собираются все члены семьи, смотрят футбол по телевизору и рассказывают о том, за что благодарны предыдущему году. ■



Тема номера | **Инновации**

УМНЫЕ ТРУБЫ



Александр Ширяев
Генеральный
директор ТМК

Сегодня ни у кого не вызывает сомнения, что одной операционной эффективности недостаточно для современной успешной компании. Можно добиться определенных конкурентных преимуществ за счет снижения издержек, оптимизации бизнес-процессов, повышения производительности труда и качества продукции, но без инновационной стратегии нельзя превратить эти достижения в устойчивые конкурентные преимущества.

Инновация — это не всякое новшество, а только такое нововведение в области техники, технологии, организации труда или управления, которое значительно повышает эффективность действующей системы. Без инноваций новые товары и услуги никогда не появились бы, и компании так и продолжали бы производить старые вещи старым способом. Для того чтобы превратиться в инновации, не обязательно, чтобы идеи были новые, а когда компания достигает конкурентных преимуществ за счет инноваций, удержать эти преимущества возможно только путем дальнейших инноваций. Инновационный процесс — непрерывный.

Инновационная стратегия ТМК представляет собой целенаправленную деятельность по определению приоритетных направлений перспективного развития Компании и их реализации. За счет инноваций обеспечивается новое качество производства, обслуживания и управления и в конечном итоге — приобретение и закрепление конкурентных преимуществ. Стратегия строится с учетом специфики трубной отрасли, на основе глубокого анализа и командного подхода к разработке инновационных решений. Направлений для инновационного развития трубного холдинга множество: технологические (модернизация и реконструкция производственных мощностей), организационные (консолидация корпоративного бизнеса и совершенствование управленческих технологий), продуктовые, маркетинговые инновации; диверсификация бизнес-направлений и др.

Попытайтесь назвать хотя бы одну крупную современную компанию, чей успех базировался бы исключительно на мощи и количестве производственных агрегатов, а также на физической силе рабочих. Определенно, это не та, что производит стальные трубы, в частности, бесшовные для нефтегазовой отрасли, ведущих секторов обрабатывающей промышленности. Каждая труба здесь — изделие, которое проходит дополнительную термообработку и обязательную механическую обработку, сложные тестовые испытания и

Современной экономикой движут инновации. Основы благосостояния общества и основы национальной конкурентоспособности создаются на микроуровне экономики — на уровне конкретных компаний, конкурирующих на отечественном и международном рынках. Лидерами становятся компании, которые вводят инновации быстрее конкурентов.

оценку высокочувствительными средствами контроля качества.

Современный уровень развития таких важнейших отраслей, как нефтегазовая и химическая отрасли, тепловая и атомная энергетика, судостроение и космическая техника, требует от производителей стальных труб столь же высоких показателей качества трубной продукции. Условия эксплуатации труб усложняются, и потребители ждут от производителей не просто надежной продукции, но и уникальной, специфичной, с конкретным набором свойств. Это одно из важнейших направлений инноваций: приведение продукции в соответствие с требованиями потребителей.

ТМК завершила основной этап Стратегической инвестиционной программы, что позволило вывести на новый уровень оборудование и технологии в производстве труб. Созданные за последние годы новые мощности позволили решить ключевые вопросы в технологической цепочке от выплавки высококачественной стали, ее разлива, до окончательной термической обработки и отделки готовых труб. При этом концепция технического развития Компании строится на принципе «опережающего научно-технического развития», а не «догоняющей» модернизации. Иначе говоря, главное — не локальное улучшение устаревшего оборудования, а планомерная закупка новых современных машин и агрегатов, технологических линий последнего поколения. Такой подход в комплексе с проводимыми научно-исследовательскими работами позволил Компании выйти на освоение самых сложных видов продукции.

История становления ТМК — это пример того, как новые технологии и инновационный подход трансформировали крупного регионального



производителя в одну из крупнейших корпораций, поставляющую уникальные трубные изделия для самых ответственных сфер применения труб — от газовой скважины до ядерного реактора. Ориентация на новые наукоемкие технологии обеспечивает ТМК возможность выпуска продукции с новым уровнем качества — «умных» труб, изготовленных с учетом последних достижений научной и технической мысли. Вместе с тем, инновации в ТМК не ограничиваются только технологическими инновациями. Набор современных производственных линий и технологий — важный, но не решающий сегодня фактор. Машинами управлять проще, чем людьми. Формирование единой корпоративной культуры, организационные новшества, постоянное переплетение с техническими и технологическими аспектами — вот залог успеха, одно без другого не работает.

Тема номера | Трибуна

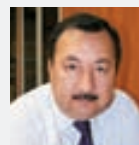
СТАНДАРТНЫЙ вопрос

КАК «ВКЛЮЧИТЬ» ЗЕЛЕНый СВЕТ ДЛЯ ИННОВАЦИЙ

Разработка и освоение выпуска высокотехнологичной продукции — сложная, но важная задача для современного производителя. Однако, как показывает практика российского бизнеса, самые большие трудности связаны даже не с производством инновационной продукции, а с ее продвижением на рынок через многочисленные бюрократические барьеры.



Роль технического регулирования в жизненном цикле продукции



Андрей Лоцманов
первый замруководителя
Комитета РСПП по техре-
гулированию, стандартиза-
ции и оценке соответствия



Антон Зубихин
замруководителя Комитета
РСПП по техрегулированию,
стандартизации и оценке соот-
ветствия, Генеральный дирек-
тор Института развития
промышленности

Проблемы инновационного развития российской промышленности сегодня находятся в центре внимания как властных структур, так и бизнес-сообщества. Положение складывается тревожное. Если обратиться к цифрам, то мы увидим, что 86% российского экспорта



Старший вице-президент РЖД В. Гапанович, Д. Пумпянский и руководитель федерального агентства по техрегулированию и метрологии Г. Элькин

КОМИТЕТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ, СТАНДАРТИЗАЦИИ И ОЦЕНКЕ СООТВЕТСТВИЯ РОССИЙСКОГО СОЮЗА ПРОМЫШЛЕННИКОВ И ПРЕДПРИНИМАТЕЛЕЙ (РСПП)

Создан 14 июля 2004 года

Руководитель — Председатель Совета директоров ТМК Дмитрий Пумпянский, Член Бюро Правления РСПП, Член Общественной палаты РФ

Членами Комитета являются свыше 1600 предприятий и организаций, в его составе представители нефтегазовой, автомобильной, горно-металлургической, строительной, энергетической, машиностроительной, пищевой и других отраслей промышленности. Комитет взаимодействует с международными и зарубежными организациями по стандартизации, а также рядом объединений промышленников ведущих зарубежных стран.

Главная цель Комитета — консолидация усилий промышленных кругов и бизнес-сообщества по реализации реформы технического регулирования.

В настоящее время Комитет осуществляет экспертное



Справа — заместитель министра промышленности и торговли РФ В. Саламатов

сопровождение более 60 федеральных законов и постановлений Правительства России. Только в 2008 году было организовано широкое общественное обсуждение законопроектов «О стандартизации», «Об аккредитации в области оценки соответствия», «Об обеспечении единства измерений». Все принятые на настоящий момент технические регламенты проходили экспертизу в Комитете.

Через свои координационно-совещательные органы — межотраслевые советы по техническому регулированию и стандартизации — Комитет активизирует работы по стандартизации в ряде ведущих отраслей экономики страны.

составляют сырьевые товары, а инновационная машинотехническая продукция и продукция с высокой добавленной стоимостью — всего 5,8%. Это ничтожно мало, особенно если принимать во внимание достаточно большой научный потенциал России, накопленный, в основном, еще в советский период нашей истории. Еще тревожнее выглядит тот факт, что доля такой продукции год от года уменьшается.

Развитию инноваций в России сегодня препятствует целый комплекс административно-технических барьеров. Их анализ, а также поиск возможных путей устранения стано-

вится одним из основных направлений работы Комитета РСПП по техническому регулированию, стандартизации и оценке соответствия.

По результатам проведенных исследований, широкого анкетирования предприятий различных отраслей промышленности можно сделать ряд выводов.

Совершенно очевидно, что наиболее явно административно-технические барьеры проявляются не в начале жизненного цикла инновационной продукции. Что касается идей, научно-исследовательских работ, опытно-конструкторских разработок, создания опытных образцов —

здесь все обстоит относительно благополучно. Но когда дело доходит до выхода продукции на рынок, возникает множество препятствий.

Существенный законодательный пласт, непосредственно влияющий на выход продукции на рынок, — техническое регулирование, стандартизация, аккредитация, сертификация, испытания, метрологическое обеспечение, единство измерений.

В сфере технического регулирования можно выделить три основных фактора. Во-первых, количество и качество технических регламентов. На сегодняшний день принято всего восемь технических ►►

» регламентов. Причем если внимательно проанализировать эти документы, то можно сказать, что они скорее препятствуют, чем способствуют инновационному развитию конкретных отраслей.

Вторая проблема связана с качеством наших стандартов. Их также трудно назвать «инновационными». Они и не могут быть таковыми, учитывая существующие темпы их разработки, обновления, гармонизации с международными стандартами. В ведущих зарубежных странах ежегодно в среднем обновляется 7% стандартов, в России — лишь 0,5%. Средний возраст документов по стандартизации технологически развитых стран составляет 4–5 лет, а в области высоких технологий — полгода-год. Средний возраст российских стандартов — около двенадцати лет.

В то же время сегодня наиболее продвинутые отечественные компании не имеют рычагов влияния на обновление национальных стандартов. Поэтому при сложившейся бюрократической процедуре доступа на рынок им выгоднее выпускать морально устаревающую продукцию.

При этом во всем мире именно национальные стандарты, по сути, являющиеся как раз двигателем инновационного развития, способствуют выходу продукции как на внутренний, так и на международные рынки.

Существует и третий блок проблем, связанный с отсутствием единой системы аккредитации и надзора за рынком. Наши производители вынуждены получать сертификаты на свою продукцию как внутри страны, так и во всех странах мира, ку-

да они собираются осуществлять поставки. Причина заключается в том, что наши сертификаты не признаются за рубежом, так как Россия не является членом Международного форума по аккредитации и испытаниям.

Следует признать, что импортная промышленная продукция нередко имеет существенные преференции перед российской продукцией на внутреннем рынке. Это связано с тем, что у нас в стране имеется много разрешительных систем допуска продукции на рынок, а зарубежный производитель приходит к нам со своим признанным в мире сертификатом соответствия и получает доступ на отечественный рынок. Для них процедура сертификации значительно упрощена.

С другой стороны, можно привести немало примеров, когда российские предприятия успешно проходят сертификацию своей инновационной продукции за рубежом, но выйти на внутренний рынок не могут: административные барьеры при получении российского сертификата оказываются непреодолимыми.

Опрос предприятий — членов Комитета — показал также наличие административно-технических барьеров, связанных непосредственно



Руководители Правительства Татарстана приняли участие в конференции

9–11 сентября в Казани прошла IV Международная конференция «Практическое применение регламентов в нефтегазовом комплексе России» («НЕФТЕГАЗСТАНДАРТ-2009»).

Конференция была организована РСПП, министерствами промышленности и торговли РФ и Татарстана, Федеральным агентством по техрегулированию и метрологии, рабочей группой Общественной палаты РФ по техрегулированию и Межотраслевым советом по техрегулированию и стандартизации в нефтегазовом комплексе России. В мероприятии участвовали более 240 представителей предприятий и организаций.

Участники обсудили наиболее актуальные вопросы стандартизации и техрегулирования в нефтегазовом комплексе. В центре внимания были проблемы разработки и применения техрегламентов, формирования фонда нормативных документов и сводов правил на базе обновления национальных и гармонизации международных стандартов. Рассмотрены вопросы организации взаимодействия нефтегазодобывающих компаний со смежными отраслями промышленности в сфере разработки и применения новых стандартов, активизации участия российских компаний в разработке международных стандартов и расширения их применения на практике.

Много внимания на Конференции было уделено изучению международного опыта стандартизации и техрегулирования, которым поделились со своими российскими коллегами зарубежные эксперты.

В рамках конференции состоялось очередное заседание Технического комитета по стандартизации «Техника и технологии добычи и переработки нефти и газа» (ТК 23). По итогам работы была принята резолюция с конкретными рекомендациями по наиболее актуальным вопросам стандартизации и техрегулирования в нефтегазовом комплексе России.

Условия выхода инновационной продукции на рынок

Наименование условия	Документ, процедуры
Обеспечение безопасности	Соответствие требованиям технических регламентов
Регламентация свойств продукции	Стандартизация продукции в национальных или корпоративных стандартах
Оценка соответствия свойств продукции требованиям нормативных документов	Сертификация в аккредитованных органах Надзор за рынком

с деятельностью надзорных технических органов — Ростехнадзора, МЧС и др. В своей деятельности они руководствуются федеральными законами, вступившими в силу, как правило, еще в 90-е годы прошлого века. Да, в них вносились изменения, дополнения, но тем не менее они, как правило, не соответствуют современным требованиям инновационного развития нашей экономики.

То же можно сказать и о всевозможных подзаконных ведомственных нормативных актах, многие из которых были утверждены еще в советское время. Эти документы нужны, но их необходимо актуализировать.

В любом случае, очевидно, что проблема инновационного развития российской промышленности носит комплексный характер. Соответственно и решать ее нужно комплексно, обязательно — с учетом мнения бизнес-сообщества.

Именно поэтому при Комитете РСПП по техническому регулированию, стандартизации и оценке соответствия недавно был образован Межотраслевой совет по техническому регулированию в сфере инновационных технологий.

Практика работы Комитета уже доказала эффективность такого рода объединений представителей бизнеса и властных структур. Их деятельность позволила, в частности, значительно активизировать работу по стандартизации в нефтегазовом, строительном комплексах.

Новый Межотраслевой совет займется анализом состояния инновационной составляющей российской экономики и подготовкой предложений по стимулированию внедрения инноваций через систему национальной стандартизации и технического регулирования.

Важнейшая задача Совета — формирование предложений по законодательному обеспечению инновационного развития промышленности и снижению административных барьеров при выходе инновационных продуктов на рынок.

С созданием данного Межотраслевого совета появилась еще одна площадка для совместной работы в рамках государственно-частного партнерства представителей властных структур и бизнеса. Это особенно важно, если учитывать, насколько актуальным является сегодня проблема перехода российской экономики на инновационный путь развития. ■



ИННОВАЦИИ — ЭТО ОБРАЗ ЖИЗНИ

Очевидно, что сегодня на первый план выходит необходимость согласованной политики государства и бизнеса по поддержке российских производителей высокотехнологичной продукции. Содействие продвижению этой продукции на внутреннем и мировом рынках, развитие потенциала России в сфере высоких технологий — важнейшая государственная задача.

Инновации — это образ жизни, экономика в целом, а не один высокотехнологичный сектор и две инновационные компании на всю страну. Ситуация, когда одна отрасль инновационная, а вторая построена на технологиях вчерашнего дня, неправильна. Поэтому в первую очередь надо стимулировать развитие технологий широкого применения, инновации, которые должны изменить ситуацию в экономике в целом.

Основная проблема не в том, что мы не в состоянии генерировать такие инновации, особенно при поддержке государства. Беда в том, что экономика не восприимчива к инновациям, процесс внедрения новых технологий сильно отстает от возможностей их генерирования. Устранить этот разрыв — одна из главных задач экономической политики на предстоящие годы.

Но не нужно недооценивать значения системы стимулов для роста инвестиций в инновации, и мировой опыт удачных инновационных прорывов подтверждает этот факт.

Особенно важно наличие универсальных налоговых стимулов, предоставляемых государством. Здесь предстоит сделать достаточно много. Конкретный пример — из области стандартизации. До настоящего времени средства на стандартизацию российские предприятия направляют из собственной прибыли и включены в налогооблагаемую базу. Следовательно, разработка инновационных стандартов становится не выгодной для бизнеса. Хотя речь должна вестись о целой системе государственного налогового стимулирования инновационных процессов.

Сейчас, в период финансового кризиса, власти особенно важно определиться с приоритетами: кого поддерживать в первую очередь.

А когда начнется выход из кризиса, очень важно будет восстановить наши инновационные ниши на мировом рынке и даже расширять их. Задача государства — поддержать прежде всего компании, имеющие значительный инновационный потенциал.

Проблемы, стоящие в области промышленной политики и инноваций, достаточно серьезны. Бизнес и гражданское общество готовы не только обсуждать эту тему, но и участвовать в формировании промышленной и инновационной политики.

**Президент РСПП, директор Совета директоров ТМК
Александр Шохин**

Тема номера | Новые технологии

ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНЫЕ ИНВЕСТИЦИИ

Запасы ископаемого топлива, количество рек, которые можно перекрыть плотинами, площадь орошаемых земель для выращивания биомассы, готовность людей подвергать себя опасности в связи с использованием ядерной энергии не безграничны. И пока неясно, предложит ли наука кардинальные альтернативные решения. Между тем экономика развивается и потребление энергии возрастает. Но выход есть. Бережнее использовать энергию: экономить и более эффективно использовать энергоресурсы.



Повышение энерговооруженности производства при одновременном сокращении расходов топливно-энергетических ресурсов и сопутствующего экологического ущерба — это одна из важнейших задач проводимой на предприятиях ТМК модернизации производства.

Благодаря вводу на предприятиях ТМК современных высокотехнологичных агрегатов сталеплавильного и трубного производств удается достичь ощутимого улучшения показателей энергоэффективности. Проектные показатели удельных расходов энергоресурсов введенного оборудования соответствуют лучшим мировым аналогам.

На новый технический уровень поднялся вопрос подготовки воды как одного из важнейших энергоресурсов для металлургического оборудования. Повышенные требования к качеству воды обязывают использовать в технологическом процессе более современные методы водоподготовки, проводить более глубокую очистку воды. Высокая стоимость водоподготовительного оборудования заставляет все больше внимания обращать на повторное использование воды. На СТЗ на стадии предочистки в технологическом процессе водоподготовки для МНЛЗ применены современные отстойники-флокуляторы, на ВТЗ для более глубокой очистки воды в технологической схеме водоподготовки применена установка на основе обратного осмотического процесса. В системе охлаждения оборудования ДСП на СТЗ введены в эксплуатацию четыре градирни с автоматической системой включения вентиляторов. Применение новой конструкции позволило в два раза увеличить производительность градирен без изменения габаритных размеров за счет увеличенно-



Осушитель на линии по производству прямошовных ТБД (ВТЗ)

Цех по производству продуктов разделения воздуха (СТЗ)

го гидравлического давления. Практически каждый новый реализованный инвестиционный проект затронул водное хозяйство заводов. В результате, несмотря на увеличение водопользования, как дополнительный положительный эффект происходит оздоровление водного бассейна в зоне ответственности предприятий.

Ощутимые преимущества с точки зрения влияния на экологию достигаются заменой мартеновского производства электросталеплавлением. В комплексе ДСП предусмотрено современное очистное оборудование, имеющее степень оснащённости технологии по защите атмосферы до 99%. Так, в результате ввода ДСП на СТЗ валовые выбросы в атмосферу снизились на 2876,44 тонны/год, что составляет 50,7% от общезаводских выбросов и 37% от общего количества выбросов города Полеского. Также на 80% сокращаются прямые выбросы парниковых газов.

Процесс управления ДСП — это процесс управления электрической нагрузкой, подаваемой на электроды печи, поэтому электроэнергия здесь главный компонент технологии. Для решения проблемы влияния резко переменной нагрузки на питающую электросеть в связи с вводом ДСП, на СТЗ введен в работу статический тиристорный компенсатор реактивной мощности. Его применение улучшило показатели качества электроэнергии, что позволило обеспечить эксплуатацию оборудования в номинальных режимах без перегрузок, повысило качество выпускаемой продукции и производительность технологического процесса выплавки стали. С вводом на СТЗ в эксплуатацию установки

разделения воздуха нового поколения решен вопрос обеспечения электросталеплавления производства кислорода требуемого объема и качества.

На ВТЗ для обеспечения линии по производству прямошовных ТБД сжатым воздухом используется компрессорное оборудование производства фирмы Atlas Copco. Благодаря эффективной системе регулирования производительности компрессоры позволяют добиться снижения расхода электроэнергии на 20%, обеспечить более стабильное давление в сети, что положительно влияет на показатели основных производственных процессов. В результате применения на линии локальных систем осушки фирм Donaldson Ultrafilter и Atlas Copco производство обеспечивается сжатым воздухом высокого качества, повышается надежность и увеличиваются межремонтные интервалы для основного технологического оборудования, а также снижаются потери производства при аварийных простоях.

Эффективное решение подготовки сжатого воздуха для ДСП СТЗ

принято заводскими специалистами совместно с компанией Atlas Copco. Установленный непосредственно на турбокомпрессорной станции ТК №2 осушитель обеспечил температуру точки росы не выше -40°C после компрессоров К-250. Регенерация адсорбента в осушителе происходит в основном за счет тепла горячего воздуха после компрессора, без дополнительных нагревательных устройств. Конструкция осушителя включает дополнительный охладитель, благодаря которому исключаются потери сжатого воздуха на продувку. За счет того, что осушитель производства Atlas Copco использует горячий сжатый воздух и не требует его предварительного охлаждения, обеспечивается минимальное падение давления на установке осушителя. Его эксплуатация обеспечивает высокое качество сжатого воздуха при минимальных энергозатратах. ■

Владимир Дворкин
Главный энергетик ТМК

Энергопотребление до / после ввода ДСП, ГДж/тонну

Потребляемые энергоресурсы	2007 г. Мартеновский цех	2009 г. Электросталеплавленный цех
Электроэнергия	0,38	1,93
Природный газ	5,21	0,71
Мазут	1,97	—
ИТОГО	7,56	2,64

Энергопотребление линии по производству прямошовных ТБД, ГДж/тонну

Потребляемые энергоресурсы	2008 г. Трубоэлектросварочный цех (стан-2520 по производству спиральношовных труб)	2009 г. Трубоэлектросварочный цех (проектные показатели линии по производству прямошовных труб)
Электроэнергия	0,29	0,21

В результате замены на СТЗ мартеновских печей электросталеплавлением (ДСП) энергопотребление электросталеплавленного цеха сокращается почти втрое.

Показатели энергоэффективности введенной на ВТЗ линии Haeusler по производству прямошовных сварных труб большого диаметра (ТБД) лучше, чем у станок первой линии и стана-2500, производящих спиральношовные сварные трубы. Экономия электроэнергии при производстве прямошовных сварных труб в трубоэлектросварочном цехе ВТЗ составляет 0,08 ГДж/тонну. При этом объем сэкономленной электроэнергии за месяц позволит обеспечить работу цеха дополнительно в течение 8,5 суток.

Трубное дело | Новости

МОДЕРНИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРОПЕЧИ ТМК RESITA



На румынском металлургическом заводе ТМК Resita проведена модернизация дуговой сталеплавильной печи (ДСП), действующей в комплексе с МНЛЗ мощностью 450 000 тонн стальной заготовки в год. Немецкая компания BSE GmbH выполнила инжиниринг, поставила оборудование в зоне ответственности фирмы, осуществила шеф-монтаж и пусконаладочные работы.

В результате реконструкции установлены новые элементы металлоконструкций печи, изготовленные румынской сто-

роной, а также компоненты для усовершенствования технологического процесса производства стали и контрольных операций. Это, в частности, система VLB — газокислородные горелки с регулирующей аппаратурой, установка для вдувания углеродосодержащих материалов, манипулятор для изменения температуры и отбора проб; токопроводящие электрододержатели конструкции BSE GmbH и др. Также установлено программное обеспечение для автоматизации процесса производства стали. Модернизация электропечи позволит повысить эффективность производства стали на румынском заводе, в том числе за счет сокращения продолжительности плавки, снижения производственных затрат и энергопотребления.

В начале сентября были проведены первые испытания реконструированной электропечи на нагрев и возобновлено непрерывное производство. Планируется, что в ноябре ДСП выйдет на полную производственную мощность.

В начале сентября были проведены первые испытания реконструированной электропечи на нагрев и возобновлено непрерывное производство. Планируется, что в ноябре ДСП выйдет на полную производственную мощность.

ПОЛНАЯ УТИЛИЗАЦИЯ

На участке очистных сооружений промышленных стоков СинТЗ ведутся работы по наладке режимов на установке утилизации маслосодержащих отходов и прокатной окалины. В состав модернизированного участка утилизации, помимо циклонной печи по обжигу замасленной окалины и ветоши, входят пиролизный реактор, реактор-охладитель и центрифуга. Проект нестандартного оборудования разработан специалистами Всероссийского научно-исследовательского института металлургической теплотехники. В печи планируется сжигать до 500 литров в час отработанных смазочно-охлаждающих жидкостей, расход природного газа при этом составит 125 кубических метров. По замасленной ветоши параметры переработки планируются до 300 кг в час, по нефтешламам — около полутонны. Расход замасленной окалины — 600 кг в час. Прокатная окалина в процессе термообработки становится востребованным товарным продуктом.

Введение в действие нового комплекса позволит исключить складирование переработанных нефтешламов на шламонакопители и вывоз на городскую свалку замасленных опила и ветоши.

ЭФФЕКТИВНАЯ СИСТЕМА КАЧЕСТВА

На ОМЗ прошел очередной аудит системы менеджмента качества и выпускаемой продукции на соответствие требованиям международных стандартов. Аудиторы Американского института нефти (API) проверили процессы проектирования и изготовления стальных баллонов и стальных баллонов, усиленных стекловолокном, для сжатого газа, а также буровых замков на соответствие требованиям стандартов ISO 9001:2008, API Spec Q1 и API Spec7. Большое внимание специалисты API уделили вопросам соблюдения технологии производства, закупки материалов, проектирования, разработки, хранения и реализации продукции, процессам калибровки средств измерений и контроля, управления ресурсами.

По итогам аудита система менеджмента качества ОМЗ признана эффективной, соответствующей требованиям стандартов. Пройдена ресертификация стандартов ISO 9001:2008, API Spec Q1, до февраля 2011 года предприятию продлена лицензия по стандарту API Spec7 — на использование монограммы Американского института нефти.

Аудитор Константин Поляков проводит проверку



РЕКОНСТРУКЦИЯ SR-3

В рамках модернизации электросталеплавильного цеха ВТЗ проведена реконструкция водооборотной системы SR-3. Система позволяет обеспечить охлаждение оборудования печи ДСП-150 после реконструкции, новой высоконадежной крышки вакуум-камеры и новой конструкции зонтов печей-ковшей. Благодаря значительному улучшению качества воды в системе, повысится эффективность охлаждения и срок службы основного технологического оборудования. Кроме того, данный проект позволяет сократить потребление подпиточной воды на охлаждение оборудования и сброс стоков в два-три раза. В ходе реконструкции SR-3 применено оборудование таких известных фирм, как Simem, Siemens, KSB, Alfa Laval, Spig и др. Работы выполнены подрядной организацией ООО «ГРМ-Союз» в кратчайшие сроки и с высоким качеством.



«ПРЕМИУМ» ДЛЯ ТНК-ВР

В рамках соглашения о стратегическом сотрудничестве между ТМК и ТНК-ВР компания «ТМК-Премиум Сервис» поставляет в адрес ТНК-ВР обсадные трубы с резьбовыми соединениями класса «Премиум» ТМК FMC. Отгружаются обсадные трубы диаметром 168,3 мм, толщиной стенки 8,94 мм и группы прочности C95 с резьбовыми соединениями класса «Премиум» ТМК FMC производства ТАГМЕТА. Общий объем поставки составит около 1,3 тыс. тонн труб. Продукция предназначена для обустройства и эксплуатации скважин месторождений ТНК-ВР в Оренбургской области.

ИСПЫТАНИЯ НА АСТРАХАНСКОМ ГКМ

Получено положительное заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» о стендовых испытаниях высокотехнологичной импортзамещающей продукции — сероводородостойких обсадных труб с высокогерметичным резьбовым соединением ТМК GF. Испытания проводились для оценки износостойкости резьбы, а также работоспособности обсадной трубы (диаметром 168 мм, толщиной стенки 10,6 мм из стали T95SS с резьбовым соединением ТМК GF) в коррозионно-активной среде с содержанием сероводорода (H_2S) при парциальном давлении свыше 1,5 МПа и диоксида углерода (CO_2), что соответствует условиям добычи углеводородов на Астраханском газоконденсатном месторождении (ГКМ).

На основании результатов лабораторных и стендовых испытаний обсадные трубы с резьбовым соединением ТМК GF рекомендованы к промышленным испытаниям на Астраханском ГКМ. Опытная партия труб отгружена компанией «ТМК-Премиум Сервис» для проведения испытаний на этом месторождении, в сложных условиях которого применялась в основном трубная продукция зарубежных производителей.

БИООЧИСТКА НА СинТЗ

На СинТЗ завершается пусконаладка оборудования первой очереди блока очистных сооружений (БОС) в энергоцехе.

Работу контролируют специалисты ООО НВЭФ «ЭГАС-проект» (город Уфа). На БОСе идут поузловые технологические испытания оборудования схемы биологической очистки промышленных стоков, проводится пусконаладка динамических фильтров. Следующий этап — наладка приборов ультрафиолетового облучения.

К освоению инновационного метода очистки промышленных стоков на блоке очистных сооружений приступили в прошлом году. В основе его лежат принципы естественного природного самоочищения воды в режиме замкнутого цикла. В очистке воды задействованы специально выведенные в биотенках бактерии.

Введение БОСа в промышленную эксплуатацию обеспечит качественную очистку промывных сточ-

ных вод цеха В-2 и возврат воды для повторного промышленного использования. Руководитель пусконаладочной группы Александр Постыляков демонстрирует качество очистки: почувствуйте разницу!



ных вод цеха В-2 и возврат воды для повторного промышленного использования.

Проект имеет и немаловажное природоохранное значение. Блок очистных сооружений позволит заметно уменьшить негативное воздействие простоев завода на главный источник водозабора — реку Исеть. Значительно сократятся объемы размещаемых на шламонакопителе отходов.



ПРЯМОШОВНЫЕ ТРУБЫ ДЛЯ «ГАЗПРОМА»

ТМК приступила к поставке прямошовных труб большого диаметра в адрес компа-

нии «Газпром» для газопровода Сахалин — Хабаровск — Владивосток. Объем поставки в сентябре составил более 8 тыс. тонн труб диаметром 1220 мм, толщиной стенки от 17,8 мм до 21,2 мм, группы прочности K60 с внутренним гладкостным покрытием. До конца этого года планируется отгрузить

для строительства и эксплуатации этого газопровода более 70 тыс. тонн прямошовных труб большого диаметра.

ПРОИЗВОДСТВО — НА ЭКРАНЕ



На СинТЗ введен в промышленную эксплуатацию программно-аппаратный модуль «Фактическая работа основных агрегатов» системы «Рабочее место диспетчера завода».

Проект направлен на автоматизацию процесса оперативного контроля производства, что позволяет графически отображать информацию о ходе производственного процесса в основных цехах предприятия, а также позволяет рассчитывать итоги по выпуску труб и простоев.

В составе модуля — аппаратная часть и программа, осуществляющая сбор и обработку ее сигналов, а также вывод информации на панорамный экран в зале заседаний производственного отдела. Предусмотрен многопользовательский доступ к поступающей информации по заводской информационной сети.

Следующим шагом в развитии системы «Рабочее место диспетчера завода» станет компьютерная автоматизация процесса передачи оперативной информации по производству.

Трубное дело | Прямая линия

АБСОЛЮТНАЯ КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТЬ

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ СЕВЕРСКОГО ТРУБНОГО



2009 год — юбилейный для Северского трубного завода: предприятию исполнилось 270 лет. Сегодня СТЗ — это сплав опыта и новых технологий, высокопрофессиональный коллектив рабочих и специалистов. Предлагаем читателям «Вестника» интервью Михаила Зуева, возглавившего завод весной этого года, в один из важнейших этапов его истории, когда на СТЗ идет освоение современного электросталеплавильного комплекса.

— **Михаил Васильевич, будущи техническим директором, курировали проект строительства электросталеплавильного комплекса. Как теперь, уже в роли управляющего директора, Вы оцениваете результаты работы, проделанной коллективом СТЗ?**

— Всего за несколько лет СТЗ сумел преобразиться, впитать все лучшее, что есть сегодня в трубной отрасли, и буквально родиться заново. Реализовав проект по созданию высокотехнологичного электросталеплавильного производства, предприятие получило возможность ежегодно выпускать до 1 млн тонн жидкой стали или 950 тыс. тонн высококачественной непрерывнолитой заготовки, обеспечивая производство бесшовных труб не только на Северском трубном, но и на СинТЗ, также входящем в ТМК. Нам удалось провести все подготовительные мероприятия, найти необходимые технические

решения и последовательно построить целый комплекс объектов сталеплавильного производства. В его составе дуговая электросталеплавильная печь, печь-ковш, которая позволяет получать сталь высокого качества с заданным химическим составом и свойствами, и машина непрерывного литья заготовки. Кроме того, мы решили целый ряд инфраструктурных вопросов, связанных с обеспечением нового производства: возвели ЛЭП протяженностью 65 км, объекты водного хозяйства, цех обжига извести, в партнерстве с «Криогенмашем» построили цех разделения воздуха.

— **Что еще предстоит сделать?**

— Основные проекты стратегической инвестпрограммы ТМК, рассчитанной до 2013 года, завод уже реализовал, но ряд мероприятий предстоит осуществить. В июле к юбилею предприятия был открыт участок ножничной резки в копровом цехе, кото-

рый сейчас обеспечивает ЭСПЦ качественным габаритным ломом. В конце октября планируем начать обрабатывать первый металл на новом вакууматоре, предназначенном для уменьшения содержания газов и неметаллических включений в жидкой стали и прикладываем все силы, чтобы быстрее включить этот агрегат в нашу технологию.

Продолжается реализация проекта по строительству непрерывного стана. Близятся к завершению проектные работы, идет поставка оборудования. Из 6,5 тыс. тонн оборудования уже получено 5,7 тыс. тонн. Работает пусковая группа. Мы надеемся, что строительство стана начнется уже в следующем году.

Новые технологии создают высокий уровень конкурентоспособности нашего завода и его уверенное будущее.

— **Расскажите, как проходит внедрение новых технологий?**



**Владимир
Топоров,
технический
директор СТЗ**

Коллектив, создавший такое серьезное производство, как электросталеплавильный комплекс, способен решать любые задачи. Сейчас для нас важнейшие: отработка технологии электросталеплавильного производства с целью улучшения качественных показателей и подготовка к реализации проекта комплексной реконструкции трубопрокатного производства.

Досье

Окончил металлургический факультет УПИ по специальности «Обработка металла давлением». На СТЗ с 1993 года. В ТПЦ-1 прошел трудовой путь от резчика труб до замначальника по технологии. С июля 2009 года — технический директор СТЗ.

— Сейчас идет планомерная работа по освоению нового оборудования, отработке новых технологий и процессов. Конечно, идет не без проблем, тем не менее, объемы, которые мы выполняем, заслуживают уважения — впервые произвели стали больше, чем при мартеновском производстве. Одна из самых главных проблем, которая беспокоила меня как технического руководителя, — сумеем ли мы своими силами, без привлечения сторонних специалистов, запустить и освоить такое сложное оборудование. Новая сквозная технология требует большой концентрации внимания каждого участника технологического процесса, умения действовать в рамках четких регламентов, выполнять все с точностью до минут. Ведь конечный результат складывается из совокупности правильных и быстрых действий многих участников. Мы выбрали лучших людей для реализации этой технологии, кого-то научили заново.

Сегодня можно с уверенностью сказать, что на заводе сформировался работоспособный коллектив специалистов, проектировщиков, инженеров, рабочих. В процессе строительства нового комплекса ЭСПЦ, от объекта к объекту, участники проекта становились грамотнее, рос их профессионализм.

Произошли изменения и у наших пар-



Возле ЭСПЦ — новые газоны

тнеров — во всех организациях, принимавших участие в возведении комплекса, были сформированы новые подразделения специалистов.

— Какие рабочие сегодня нужны новому заводу? Участвует ли предприятие в их подготовке?

— Нас связывает давнее сотрудничество с Полевским профессиональным лицеем, радиотехникумом. С учетом наших потребностей в профессиональных знаниях корректируются программы обучения, формируются новые специальности. Например, в этом году в лицее открыта специальность сталевара электросталеплавильного производства.

Сегодня рабочее место сталевара СТЗ — это стол, оснащенный компьютером, с большим количеством мониторов и видеокамер, показывающих информацию о ходе технологии, о состоянии всех технологических аппаратов, емкостей, температурные характеристики стали, химический состав и т.д. Есть и другие агрегаты, схожие по обслуживанию: электропечь, печь-ковш, вакууматор. Что это означает? Что все — от краномашиниста до рядового сталевара — должны уметь пользоваться компьютером, знать новейшие способы ведения технологического процесса.

Именно поэтому завод заинтересован в том, чтобы профессиональный лицей готовил специалистов, которые сразу были бы способны работать на новом оборудовании. Для этого мы помогаем образовательному учре-

ждению в обустройстве современных учебных кабинетов.

Что касается радиотехникума, мы свою новую службу — автоматизированных систем управления технологическими процессами — сформировали, в том числе, из выпускников этого учебного заведения. Грамотные, хорошие ребята вошли в дееспособный, перспективный коллектив. Тех, кто отлично учится, мы и дальше с удовольствием будем принимать на эту работу.

— Как производственные преобразования отразились на общей культуре производства?

— С приходом на завод новых технологий мы постарались сделать так, чтобы вместе с ними внедрялась и новая культура производства. Сегодня есть понимание, что с отдачей работать можно только в комфортных условиях. Мы оформляем и рабочие места специалистов, и обустроиваем территории вокруг цехов так, чтобы они соответствовали современным технологиям, внедряемым на предприятии. У многих из нас большая часть жизни проходит на заводе, и настроение для достижения высоких показателей должно формироваться, в числе прочего, и благодаря тем условиям, в которых человек трудится. Когда работник видит вокруг ухоженные клумбы и газоны, подстриженные кустарники, красивые аллеи — ему и работать хочется лучше. ■

Подготовила Ольга Тупицына

Торжественное
открытие участка
ножничной резки



Трубное дело | Модернизация

ХРОНИКИ РОСТА



Продолжается работа по освоению стратегических для ТМК производств — прямошовных труб большого диаметра на ВТЗ и бесшовных труб с использованием технологии PQF на ТАГМЕТе. За год с момента запуска оборудования многое сделано заводскими коллективами для наращивания объемов и необходимого качества новой продукции.

ВТЗ

В трубоэлектросварочном цехе ВТЗ уже введены в эксплуатацию участок по производству прямошовных труб, участок внутреннего гладкостного покрытия, участок наружного антикоррозионного покрытия. Освоены новые для ВТЗ технологии: вальковой формовки, механического экспандирования, нанесения внутреннего и наружного покрытия.

В настоящее время новая линия по производству прямошовных труб приблизилась к уровню 70% от контрактной производительности, что соответствует утвержденному графику освоения производственных мощностей. Новая продукция ВТЗ успешно прошла пневматические испытания на опытном полигоне компании «Газпром» в городе Копейске Челябинской области.

К поставке прямошовных труб ТМК приступила в марте 2009 года. Объем

первой партии — 5 тыс. тонн труб диаметром 1420 мм, толщиной стенки 26,4 мм и группой прочности К60 с внутренним гладкостным и наружным антикоррозионным покрытиями. Магистральный газопровод Бованенково — Ухта, для строительства которого был выполнен этот заказ, является частью мегапроекта Газпрома «Ямал».

С июня прямошовные ТБД отгружались в адрес госкорпорации «Туркменгаз» для строительства газопровода Центральные Каракумы — Йыланлынская газокompрессорная станция, который соединит находящиеся в пустынной части Туркменистана газовые месторождения с магистральным газоэкспортным трубопроводом республики. ТМК стала эксклюзивным поставщиком для этого крупного проекта. Объем поставки в течение мая-августа 2009 года составил более 10,4 тыс. тонн труб диаметром 720 мм, толщиной стенки 8 мм,

группы прочности К55. На трубы было нанесено наружное антикоррозионное покрытие, что значительно улучшило их надежность и увеличило срок службы.

Также в июне ТМК приступила к поставке новой продукции в адрес компании «Промстрой групп» (подрядная организация компании «Транснефть»), а также для проекта БТС-2 и для ремонтно-эксплуатационных нужд «Транснефти». Объем поставки, которая осуществляется в течение второго и третьего кварталов 2009 года, составляет 21,5 тыс. тонн труб диаметром 720 мм, 1020 мм, 1067 мм, толщиной стенки от 8 мм до 18 мм, групп прочности от К52 до К56. Продукция, предназначенная для строительства и эксплуатации нефтепровода Сковородино — граница КНР, который является ответвлением нефтепровода Восточная Сибирь — Тихий океан (ВСТО), была отгружена в срок.

ТАГМЕТ

Для обеспечения подготовки и подачи воды для охлаждения оборудования нового стана и термоотдела введен в строй новый участок водоподготовки замкнутого цикла, спроектированный фирмой SIMEM. Оборудование участка позволяет проводить качественную очистку воды, поступающей из Азовского моря и имеющей высокое содержание взвешенных частиц.

Гарантийные испытания нового стана вошли в завершающую фазу. 7 мая 2009 года новый трубопрокатный стан перешагнул объем производства в 100 тыс. тонн. В сентябре была достигнута максимальная производительность стана PQF за смену: 578 труб диаметром 168,28 мм с толщиной стенки 8,94 мм. Следующий рубеж, который предстоит взять трудовому коллективу ТАГМЕТа, — вывести оборудование на проектную мощность и достичь до конца 2009 года

Освоение производства прямошовных труб позволит ТМК принять участие в реализации крупнейших проектов по строительству магистральных трубопроводов для транспорта газа и нефти в России и странах СНГ. Так, планируется участие в новых крупных проектах: Сахалин — Хабаровск — Владивосток, ВСТО-2, Бейнеу — Бозой, Прикаспийский газопровод.

объема производства 300 тыс. тонн с момента пуска комплекса.

Продукция линии PQF успешно прошла промышленные испытания. Первая промышленная партия труб (120 тонн «обсадки» 168,3×8,94 мм, группы прочности N80Q с новым высокогерметичным резьбовым соединением ТМК PF ET) была поставлена компании «Сургутнефтегаз». Осенью 2008 года трубы прошли испытания на Яунлорском месторождении и получили хорошую оценку. В декабре 2008 года на месторождении под Нижним Уренгоем, разрабатываемом компанией «Арктикгаз», представители ТАГМЕТА и «ТМК-Премиум Сервис» участвовали в спуске обсадной колонны из труб размером 177,8×10,36 мм, групп прочности L80 и P110 с высокогерметичным резьбовым соединением ТМК FMC. Весной 2009 года в адрес «Роснефти» была поставлена опытная партия обсадных труб размером 146×7 и 146×7,7 мм, групп прочности D и E с резьбовым соединением «Батресс», выполненным с дополнительным узлом уплотнения.

Продукция нового стана поставлялась и в ближнее зарубежье. В июне опытная партия обсадных труб размером 101,6×6,65 мм, группы прочности P110 с резьбовым соединением ТМК-1, предназначенных для ремонта обсадных колонн, была отгружена для ПО «Беларуснефть» (Республика Беларусь). Трубы успешно прошли испытания и были рекомендованы к серийному применению. И наконец, в июле–августе 2009 года выдержали испытания обсадные трубы размером 168,28×8,94 мм, группы прочности C95, изготовленные по стандарту API Spec. 5CT, с резьбовым соединением ТМК FMC. Осуществлен спуск составленных из них колонн на трех скважинах компании «Оренбургнефть» (дочернее предприятие ТНК-ВР) на Донецко-Сырттовском и Гаршинском месторождениях. Скважины имеют глубину более 3600 м. Наряду с обсадными трубами уже поставляются прокатанные на стане PQF нефтепроводные (линейные) трубы, изготовленные как в обычном, так и в коррозионно-стойком исполнении. Они также получают положительные отзывы потребителей. ■

Екатерина Поспелова
Иван Заболотский



ТРУБОПРОКАТНЫЙ КОМПЛЕКС С НЕПРЕРЫВНЫМ СТАНОМ PQF ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БЕСШОВНЫХ ТРУБ

Мощность — 600 тыс. тонн труб в год диаметром 73–273 мм, толщиной стенки 5–25 мм. Основная особенность технологии: применение трехвалковых клетей оригинальной конструкции, которые расположены со смещением 60° относительно друг друга. Такая технология обеспечивает более равномерную деформацию металла в калибрах стана и получение труб с высокими показателями качества наружной и внутренней поверхности, строгими допусками по диаметру ($\pm 0,3$ мм для труб диаметром до 100 мм и $\pm 0,3\%$ для труб диаметром 100–273 мм) и толщине стенки ($\pm 4,5$ –6% в зависимости от толщины стенки). Время перевалок составляет всего 50 минут.

Термоучасток, спроектированный итальянской фирмой Olivetto, введен вместе с прокатным комплексом. Мощность — 200 тыс. тонн обсадных, магистральных, буровых труб в год диаметром 89–245 мм.

Оборудование термоучастка обеспечивает более стабильный процесс термообработки труб, равномерность нагрева и охлаждения по сечению труб и, как следствие, лучшие механические и металлографические свойства готовой продукции. В проекте применены новые технические решения, например, спрейерную установку будет дополнять закалочная ванна, что решает проблему термообработки толстостенных труб. На новом участке используются современные высокотехнологичные системы управления и контрольно-измерительные приборы.

ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРЯМОШОВНЫХ (ОДНОШОВНЫХ), В ТОМ ЧИСЛЕ ТОЛСТОСТЕННЫХ ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА (ТБД)

Мощность — 650 тыс. тонн труб в год диаметром от 530 до 1420 мм, толщиной стенки до 42 мм, группы прочности до X100.

Преимущества метода валковой формовки: труба выпускается с равномерно распределенной по ширине листа деформацией и меньшей степенью наклепа металла. Эта технология обеспечивает высокую производительность и более высокие качественные



параметры продукции, чем традиционно использующиеся.

Нанесение внутреннего и наружного покрытий гарантирует долговременную эксплуатацию труб в самых жестких условиях. Мощности ТЭСЦ ВТЗ позволяют наносить однослойное антикоррозионное эпоксидное, двухслойное эпоксидное, двух- и трехслойное полиэтиленовое, двух- и трехслойное полипропиленовое покрытия.

Социальный ракурс | **Новости****СТРАТЕГИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВ ВЭД**

В ТМК формируется кадровый резерв ВЭД для работы во внешних торговых подразделениях и представительствах. В сентябре в Екатеринбурге прошел первый общекорпоративный тренинг в рамках проекта подготовки кадрового резерва sales-менеджеров ВЭД ТМК.



Глобализация бизнеса ТМК, а также решение задач по расширению рынков сбыта и увеличению объемов продаж обусловили необходимость в специалистах, готовых к работе за рубежом в качестве менеджеров по продажам и технических консультантов по номенклатуре продукции ТМК. В результате отбора и оценки профессиональных и личностных компетенций претендентов были сформированы три группы резерва в составе высококвалифицированных специалистов технических подразделений заводов и филиалов Торгового дома ТМК, обладающих знанием иностранного языка. Все они хорошо знакомы с номенклатурой продукции, производственным процессом и планированием на предприятии.

В августе началась усиленная подготовка резервистов: они совершенствовали знания по номенклатуре продукции, производственным мощностям предприятий, процедуре формирования и размещения заказов, изучали английский язык в интенсивном режиме, а также развивали свои личностные компетенции, необходимые для успешного овладения навыками продаж.

Первый общекорпоративный тренинг продаж для команды резерва провела в Екате-

ринбурге московская компания BMT (Business Management Technology). В течение трех дней резервисты получали навыки продаж, в том числе отрабатывали их на английском языке. «Задача тренинга — превращение технических специалистов предприятий в менеджеров зарубежных продаж, — комментирует Алексей Письмаров, тренер BMT, — трансформация мышления технического специалиста в мышление эксперта по человеческим коммуникациям, в sales-менеджера. Мы использо-



вали специальные приемы и методы, создавали конфликтные игровые ситуации, чтобы слушатели имели возможность применять новые навыки. Теперь нужно добиться, чтобы они нашли им применение в работе».

На этом программа подготовки резерва не заканчивается, мероприятия развивающего, обучающего характера, в том числе и стажировки на других предприятиях ТМК будут проводиться до конца года. Резервистов ждут испытания в виде оценочных процедур, экзаменов и собеседований. Если подобная практика принесет положительные результаты, Компания будет использовать этот опыт на постоянной основе, и каждый сотрудник ТМК получит возможность попробовать свои силы в рамках данной программы.

ШАХМАТНЫЙ ТРИУМФ ТАГМЕТА

В Таганроге, при поддержке ТАГМЕТА, прошел IV ежегодный шахматный турнир, посвященный памяти шахматного арбитра Международной шахматной федерации Владимира Дворковича.

ТАГМЕТ четвертый год подряд становится главным спонсором турнира, который широко популярен не только в городе и стране, но и приобрел статус международного. В этом сезоне в соревнованиях приняли участие 35 шахматистов из Москвы, Ханты-Мансийского автономного округа и Ростовской области. Среди них – гроссмейстеры, мастера международного класса, кандидаты в мастера спорта, перворазрядники.

В ходе турнира 20 участников соревнований соперничали в сеансе одновременной игры с международным гроссмейстером Дмитрием Яковенко. Итог шахматных состязаний: одна победа и три ничьи. Победу одержал представитель шахматного клуба «ТАГМЕТ» Игорь Михарев, перворазрядник с кандидатскими баллами. Шахматный клуб «ТАГМЕТ», основанный в 2006 году, один из самых активных в Таганроге среди пяти учебно-соревновательных центров шахмат.

**ОМЗ В ЦВЕТУ**

ОМЗ стал победителем конкурса «Лучший цветник-2009», заняв второе место среди промышленных предприятий Октябрьского района города Орска. Как рассказывает начальник административно-хозяйственного отдела Татьяна Зверева, в этом году из экономии средств решили не закупать рассаду петунии для газонов — терпеливо ждали, когда взойдет то, что самосевом осталось с прошлого лета. Хозбригада старательно выхаживала всходы, и в итоге рассады получилось столько, что ее хватило даже на украшение берега ручья, чего прежде не бывало. Все лето завод буквально утопал в бело-розово-лиловой роскоши петунии на радость труженикам завода и его гостям.

НА ВТЗ НАЗВАЛИ ЛУЧШИХ

На ВТЗ проходит конкурс по организации природоохранной деятельности среди подразделений. Основной целью является достижение сотрудниками понимания важности природоохранной деятельности и повышение уровня экологической ответственности. Конкурсная комиссия ежеквартально оценивает участников по результатам целевых проверок деятельности в природоохранной сфере в соответствии с применяемой системой экологического менеджмента.

Конкурс проходит по трем номинациям — «Лучший ответственный по системе экологического менеджмента», «Лучший ответственный за охрану окружающей среды» и «Лучший стенд по системе экологического менеджмента». В настоящее время подведены итоги первого полугодия 2009 года. Лучшими названы центральная заводская лаборатория, автотранспортный, железнодорожный и первый трубопрокатный цехи.

ТЕРРИТОРИЯ ДРУЖБЫ

СинТЗ провел 10-й туристический слет «Дружба», в котором приняли участие более трехсот человек. Слет был посвящен памяти известного альпиниста Бориса Мартюшева, организатора и вдохновителя турслетов синарских трубников в 1960-е годы. В районе скал Белые камни у города Каменска-Уральского двенадцать команд состязались в эстафете, спортивном ориентировании и организации би-

вуака, проходили тактико-техническую туристскую полосу, представляли визитку, отвечали на вопросы викторины. Но-

винкой стал конкурс свободного лазания «Ска-

лы для всех», проведенный вдовой первого организатора турслетов Валентиной Мартюшевой. Абсолютным победителем в состязаниях признана команда

ООО «СинараПромСервис».

Традиция проведения туристических слетов сильна и на СТЗ. Вот и в этом году непогода не помешала молодежи собраться на Азов-горе — все 24 ко-

манды, заявившиеся для участия в турслете «Азовка», прибыли к месту общего сбора. Фехтование, перетягивание каната, дартс, а также одно из самых увлекательных состязаний — пейнтбол, — вот где проявляется командный дух, умение ориентироваться в лесу, определять верную тактику ведения боя! «Азовка — территория дружбы и взаимопонимания, — убежден постоянный участник слета Сергей Предеин, начальник участка электроснабжения электроцеха СТЗ, — где знакомятся с представителями других цехов, защищают честь родного цеха в спортивных соревнованиях, где просто общаются».



С НОВОСЕЛЬЕМ!

Пятого августа сотрудники Полевской коммунальной компании начали выдавать работникам Северского трубного завода ключи от новых квартир в доме № 25 микрорайона Зеленый Бор-2 города Полевского. 70-квартирный жилой дом, который, как мы уже сообщали, построен по заказу СТЗ для семей заводчан, к этому дню был полностью готов к заселению.

Буквально на следующий день, хотя он и выдался дождливым, семья Насыртдиновых затеяла переезд. Контролер отдела контроля качества продукции Галина Викторовна, дробильщик ДСК копрового цеха Ришат Рифович и двое их детей-дошкольников поскорее хотели ощутить простор и уют нового жилья. А помогали им с переездом родные и коллеги по работе.



Социальный ракурс | День металлурга-2009

САМЫЙ ГЛАВНЫЙ ПРАЗДНИК

День металлурга в ТМК, как всегда, был ярким и насыщенным. Один из самых любимых на предприятиях Компании праздников сохранил свои традиции — даже нежданно-негаданно нагрянувший экономический кризис не смог этому помешать.

На прошедших на всех заводах и в управляющей компании торжественных собраниях по случаю праздника лучших работников отметили наградами за успехи в труде.

На Северском и Синарском трубных заводах День металлурга праздновали вместе с юбилеями предприятий — соответственно 270-летием и 75-летием, поэтому их программы были особенно насыщенными.

СинТЗ «собрал» урожай наград. По итогам городского соревнования среди промышленных предприятий города Каменска-Уральского коллективу СинТЗ присудили первое место и переходящее знамя. Еще одна награда коллективу предприятия — диплом «За победу в

смотре-конкурсе на лучшую постановку физкультурно-массовой и спортивной работы среди работников промышленных предприятий Каменска-Уральского».

На СТЗ, в музейном комплексе «Северская домна», прошла встреча поколений работников трубозлектросварочного цеха №2 и День открытых дверей для полеванчан и гостей города. На встрече заводских династий под названием «Заводская слобода» каждой династии был вручен сертификат, удостоверяющий ее статус и стаж работы на СТЗ.



Главный праздник заводчан не только добавил им гордости за свою профессию и достойный труд, но и подарил отличное настроение, незабываемый отдых и веселье в кругу своих коллег. Праздничная программа включала спортивные и культурно-массовые мероприятия, веселые шоу-программы и конкурсы для взрослых и детей. Заключительными аккордами стали концерт приглашенных артистов, фейерверк и зажигательная дискотека.

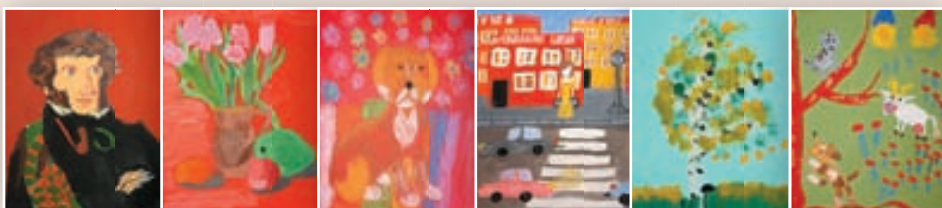




Сотрудники московского офиса ТМК не остались в стороне от общего праздника и встретили его хорошим зарядом творчества. Многие попробовали свои силы в фотоконкурсе «Труба зовет — мир в объективе», продемонстрировав безграничный полет фан-

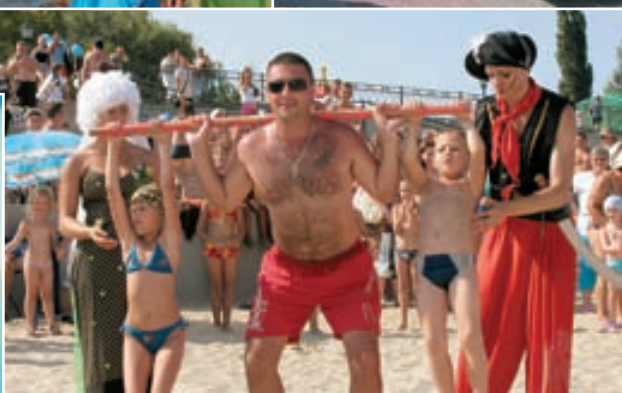
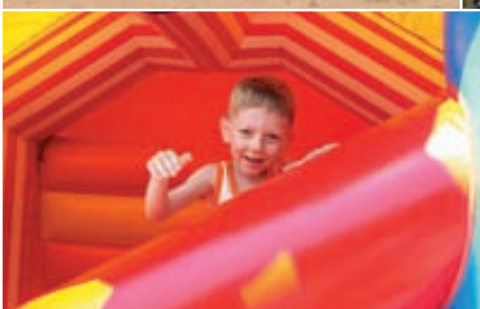
тазии. Конкурс прошел организованно и технологично: соискатели размещали свои конкурсные фотографии на специальном интранет-портале, все желающие сотрудники Компании могли проголосовать за понравившиеся снимки в режиме онлайн. Решени-

ем большинства лучшей была признана фоторабота «Труба проверка прошла» менеджера Департамента по продажам на внутреннем рынке ТД «ТМК» Михаила Фадеева. Победитель получил диплом и приз — цветной фотопринтер.



Свою лепту внесли и дети сотрудников Компании, принявшие участие в выставке рисунков «Мир глазами наших детей». Эта выставка и коллективное фотографирование в фойе центрального офиса, яркие шары, плакаты-поздравления и подарки-сюрпризы наполнили новыми красками будни большой и серьезной Компании.

Везде была своя «изюминка». СТЗ провел в Полевском фестиваль воздушных змеев, а работники СинТЗ порадовались незабываемому лазерному шоу. ТАГМЕТ организовал для горожан праздник открытия парка развлечений «Калейдоскоп» — на территории, прилегающей к заводскому санаторию-профилакторию «Тополь», а сотрудники ВТЗ провели в «Яхт-клубе» конкурс «Семья металлургов».

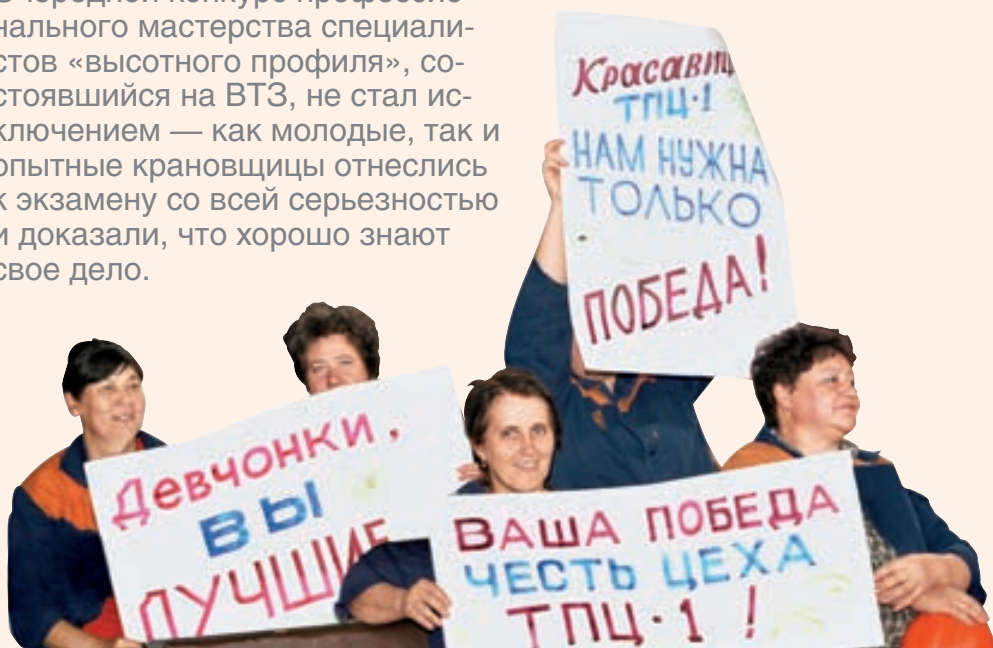


Социальный ракурс | Профессионалы

С ВЫСОТЫ КРАНА

Машинист крана — профессия женская, а женщины, как известно, ко всему относятся с повышенной ответственностью.

Очередной конкурс профессионального мастерства специалистов «высотного профиля», состоявшийся на ВТЗ, не стал исключением — как молодые, так и опытные крановщицы отнеслись к экзамену со всей серьезностью и доказали, что хорошо знают свое дело.



Замечательная трудовая традиция — проведение конкурсов профессионального мастерства — многие годы живет на ВТЗ. Волжские трубники выбирали лучших по профессии среди технологического персонала промышленной и непромышленной сферы, станочников, контролеров

в производстве черных металлов ОТК, прессовщиков горячих труб и многих других. Суметь доказать, что ты лучший в своем деле, — что может быть более достойной оценкой для специалиста на предприятии.



Очередной конкурс профессионального мастерства среди машинистов кранов металлургического производства прошел на ВТЗ в июле и был посвящен профессиональному празднику — Дню металлурга. Вначале состоялся отборочный тур, по итогам которого из 24 заявленных участниц в финал вышли семь представительниц первого трубопрокатного и семь — второго трубопрессового цехов.

Отборочный тур начался с проверки теоретических знаний: каждая из участниц, как и полагается на экзамене, вытягивала билет и после небольшой подготовки держала ответ перед строгой комиссией. Впрочем, основная часть вопросов — правила подъема грузов двумя кранами, порядок приемки и сдачи крана, нормы браковки каната-стропы, правила транспортировки длинномерных грузов, назна-



Победительницы конкурса:

Валерия Цыбизова
Светлана Черникова
Анастасия Жукова
Лариса Фролова



чение и неисправности нулевой блокировки на кране и т.п. — не требовала специальной подготовки: опытные машинисты кранов просто рассказывали о том, что делают на своем рабочем месте ежедневно. Потому и отвечали участницы со знанием дела, хотя порой им мешало сосредоточиться чрезмерное волнение.

Практическая часть, которая присутствовала и в отборочном туре, и в финале конкурса, также потребовала от крановщиц демонстрации знаний и навыков, используемых ими в своей непосредственной работе на заводе. Однако выполнять конкурсные задания с требуемой «ювелирной» точностью, да еще под присмотром бдительного жюри и на глазах коллег — не так-то просто!

С первым, самым легким заданием — перенос пакета труб с одного пролета склада на другой, справились абсолютно все участницы. Второе задание уже потребовало большего умения и опыта: огромный контейнер с 10 тоннами груза нужно было не просто поднять и перенести на другой участок специально выбранной площадки, но и по-

ставить в строго определенное место, очерченное на полу по размеру контейнера. Некоторым конкурсантам так и не удалось добиться идеального совпадения контейнера с очерченными линиями.

Но наиболее сложным для большинства даже самых опытных профессионалов стало «задание со змейкой». Поднятое крапом ведро воды требовалось пронести (не расплескав!) между несколькими опорами, очертив своеобразную змейку, и после этого поставить в строго отведенное место, отмеченное на площадке. У кого-то при выполнении задания опоры падали, у кого-то просто пошатывались, у кого-то оказывались пропущенными из-за волнения или невнимательности. Да и вода из ведра порой предательски проливалась. Но зато каждое успешное продвижение ведра к цели болельщики-коллеги, с затаенным дыханием следившие за действием на площадке, встречали дружными аплодисментами и возгласами поддержки.

Четвертое задание было подготовлено комиссией как эксклюзивное, которое по силам только настоящим асам в профессии. На специальном столе разместили открытый спичечный коробок в вертикальном положении: при помощи поднятого над столом ведра с песком его необходимо было закрыть, не свалив и не примяв тяжелым ведром. Примечательно, что на отборочном туре с этим заданием справилось большинство участниц.

Конкурс получился динамичным и зрелищным и при этом стал настоящей проверкой уровня мастерства его участников. Победителями же стали самые достойные, сумевшие справиться не только с теоретическими и практическими заданиями, но и с собственным волнением. Это Валерия Цыбизова (ТПЦ-1) и Светлана Черникова (ТПЦ-2), завоевавшие первое место, а также Лариса Фро-

лова (ТПЦ-2), Анастасия Жукова (ТПЦ-1), получившие почетное второе. Им были вручены почетные грамоты, цветы, памятные ленты. Кроме того, в соответствии с положением о конкурсе, победителей наградили денежной премией. Не остались без внимания и остальные финалисты: они получили благодарственные письма, памятные ленты и цветы за активное участие в конкурсе.

Победительницы — Валерия Цыбизова и Светлана Черникова — работают на ВТЗ не первый год, и их трудовые биографии схожи. Валерии и Светлане нравится высота, выполнять сложные задания и чувствовать свою причастность к большому и важному делу. Вообще их профессия не для слабонервных: иногда приходится переносить с помощью крана до 100 тонн груза! На конкурсе и они, и их коллеги показали настоящие чудеса мастерства в своей не легкой профессии.

Конкурс в очередной раз напомнил машинистам кранов о том, насколько необходима их профессия, насколько ценится в ней опыт, квалификация и любовь к своему делу. И те, кто принимали в нем участие или присутствовали в качестве зрителей, уже никогда не смогут относиться к этой профессии без уважения. ■

Инесса Лукьянова
Фото Валерия Болотина

Спичечный коробок
аккуратно закрыли
большинство
конкурсанток



СЕКРЕТЫ РАРИТЕТОВ

ИЗ «МЕТРОЛОГИЧЕСКОЙ КОЛЛЕКЦИИ» ТАГМЕТА

Недавно в редакцию на ТАГМЕТе позвонили из лаборатории линейно-угловых измерений ЦЛМ и рассказали о двух старых раритетных приборах, сохранившихся в лаборатории: «Они уже не используются, хотя и в рабочем состоянии. Выкинуть рука не поднимается — приборы редчайшие! Расскажите о них. Может, удастся их для потомков сохранить».

Практически все вещи, которые нас окружают, имеют одну особенность: со временем мы к ним привыкаем. И чем дальше, тем сильнее. Иногда это чувство перерастает в открытую неприязнь: «Когда же я тебя, старую калошу, выброшу?!» И вот старая вещь заброшена в дальний угол или вообще на свалку. Проходит несколько лет и неожиданно, после просмотра старого фотоальбома или посещения чердака, вы начинаете ощущать ностальгию: «Эх, были времена! И зачем я ее выкинул? Сейчас было бы интересно детям показать...»

Такой вот неподдельный интерес к раритетной чудо-технике, а также трепет перед «живой» историей испытал автор этот строк, когда по заданию редакции прибыл в лабораторию. Первое знакомство с «метрологической коллекцией» ЦЛМ впечатлило, но оставило больше вопросов, чем ответов. Старые приборы не стали раскрывать сразу все свои секреты.

Первый и наиболее интересный прибор — большой измерительный проектор. На шильдике красуется надпись «Bausch & Lomb Optical Co. Rochester, NY, USA». Проектор изготовлен в 1948 году. Он применялся для измерения углов, ради-

усов, линейных размеров. Например, для шаблонов, контршаблонов, использовавшихся в качестве контрольных эталонов при производстве валков прокатных клетей. Проектор дает 100-кратное увеличение. Для сравнения, в лаборатории до сих пор эксплуатируются два советских прибора аналогичного назначения, выпущенных в середине шестидесятых годов. По размерам они чуть крупнее «американца», но дают всего лишь 50-кратное увеличение. По словам заводских метрологов, проектор «Bausch & Lomb» до сих пор находится в рабочем состоянии, но у него вышел из строя штатный блок питания. С тем, который удалось подобрать на замену, проектор не дает достаточно-го уровня освещения, поэтому и встал «американец» на прикол.

Первый же визит в интернет с запросом «Bausch & Lomb» принес существенный улов. Оказывается, эта фирма основана в Рочестере (штат Нью-Йорк) в 1853 году двумя выходцами из Германии, и вначале это был магазин по изготовлению и продаже очков. Фирма развивалась, и к нача-

Сотрудники ЦЛМ
готовы передать
«коллекцию» в музей



Твердомер

лу XX века превратилась в крупного производителя оптики медицинского и технического назначения. Во время Второй мировой войны Bausch & Lomb поставляла вооруженным силам США оптику для прицелов, дальномеров, перископов, а также навсегда вошла в историю благодаря фотографиям американских летчиков: солнце-





защитные очки-«капельки» на десятилетия вперед определили мировую моду в этом направлении. После войны эта фирма оказалась в числе первопроходцев в области разработки и производства современных контактных линз для коррективки зрения. Фирма «Bausch & Lomb» жива и поныне. Сейчас ее «конек» — средства коррекции зрения, оборудование и препараты для офтальмологии.

Остается загадкой, каким образом американский прибор 1948 года выпуска мог оказаться у метрологов Таганрогского металлургического завода. Война закончилась, и трофейным или «ленд-лизовским» (поставки в СССР по программе «ленд-лиза», по которой США на безвозмездной основе поставляли союзникам боеприпасы, технику, продовольствие, завершилась в сентябре 1945 года) он быть никак не мог. А между СССР и США тогда уже воевала холодная война.

Другой прибор с давней историей, сохранившийся в лаборатории, не менее интересный. Это одна из первых моделей отечественных твердомеров, выпущенная московским заводом «Манометр»

в 1950 году. Завод «Манометр» работает и сегодня, по-прежнему выпуская контрольно-измерительное и метрологическое оборудование. Специалисты-метрологи ТАГМЕТа говорят: «Обратите внимание на год выпуска — страна еще не преодолела последствия войны, Таганрогский металлургический завод только оправился от разрухи. Наверняка этот прибор был для предприятия в те времена на вес золота и, чтобы его достать, затратили огромные усилия. Выкинуть его сегодня на свалку было бы, на наш взгляд, некрасиво и неразумно».

Время не стоит на месте. Технический прогресс требует постоянного развития. Закрываются и сносятся старые цеха и участки, на их месте строятся новые, современные. Но это вовсе не значит, что нам не нужна наша история. Хорошо ли мы ее знаем? Например, может ли кто сейчас точно указать место, где состоялось открытие ТАГМЕТа или где находились таганрогские домны? А скоро можем забыть, где были бандажный и листопрокатный цех, как верой и правдой десятки лет служили на прокате пильгер-станы...

ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ МЕТРОЛОГИИ (ЦЛМ) ТАГМЕТа

Первое документированное подтверждение необходимости централизованного выполнения измерений на Таганрогском металлургическом заводе датируется 23 декабря 1918 года. Даже в самые трудные времена деятельность завода была невозможна без точных, достоверных измерений. 13 марта 1948 года в структуре завода появилась измерительная лаборатория во главе с Б. Борисовым. На него была возложена ответственность за состояние и применение всех средств линейно-угловых измерений на заводе. Со временем к измерительной лаборатории присоединялись другие лаборатории, участки, группы специалистов, менялся ее статус, расширялась область деятельности. В 1979 году измерительная лаборатория была реорганизована в центральную лабораторию метрологии.

В настоящее время метрологическая служба ТАГМЕТа под руководством главного метролога Руслана Ясаева объединяет пять лабораторий ЦЛМ и цех контрольно-измерительных приборов и автоматики. Ее основные задачи:

- организация поверки эталонов и средств измерений;
- поверка, калибровка и аттестация средств измерений и контроля;
- метрологический надзор в подразделениях завода;
- разработка и внедрение методик выполнения измерений;
- метрологическая экспертиза технической документации;
- ремонт и обслуживание средств измерения и контроля.

Хорошо было бы, например, создать на территории предприятия филиал музея трудовой и боевой славы для хранения ценных реликвий, которые невозможно разместить в основном помещении заводского музея: скажем, часть первого слитка МНЛЗ или первой трубы PQF, пульт управления вальцовщика пильгер-стана, что-нибудь из КиПовского оборудования мартеновской печи и те же старые измерительные приборы из лаборатории линейно-угловых измерений. Тем более что на предприятиях ТМК подобный опыт уже есть: уникальный музейный комплекс «Северская домна» на СТЗ — это не просто история предприятия, но и в целом промышленного Урала. Живые свидетели истории ТАГМЕТа — такие, как приборы из раритетной коллекции ЦЛМ, — наглядно расскажут о том, как развивалось одно из самых современных производств юга России. ■

Иван Заболотский

Социальный ракурс | Конкурс

БАЙКИ НА ВСЕ ВРЕМЕНА

Творческий турнир на страницах «Вестника» набирает обороты. Представленные на конкурс «Наши байки» истории — и смешные, и поучительные, в них — рабочие будни Компании и история наших предприятий. Расскажите и вы свои байки, может, именно ваша история станет лучшей! Итоги конкурса мы подведем в следующем, новогоднем номере журнала, и уже сейчас ясно, что выбрать победителя будет непросто.



УАЗИК ОТ ЗАММИНИСТРА

В 80-е ОМЗ осваивал новую технику для Минобороны. В одном из заказов для технологической операции по термоизоляции применялась пленка ВК-3, которая выпускалась в ограниченных количествах на предприятии в Казани. Отсутствие пленки срывало график выполнения заказа.

Получив по этому поводу «разнос» от замминистра Дмитрия Павловича Медведева, я вылетел в Казань, оставив в аэропорту Оренбурга своего водителя ждать меня с багажом. Уже на другой день с ценным грузом мы отправились из Оренбурга в Орск на нашем видавшем виды УАЗике.

Настроение — приподнятое, я был доволен, что сумел выполнить поруче-

ние ДП, так уважительно мы звали между собой замминистра. Была середина декабря, быстро темнело, началась пурга. И тут — поломка, наш УАЗик встал. Я вышел, стал голосовать, но все машины проскакивали мимо. В осеннем пальто я совсем продрог. Вдруг — «Волга», резко тормозит и сдает назад. Прошу: «Мужики! Возьми-

те до города! Мне позарез нужно на машзавод!» Организовал буксировку машины.

Едем. За мной в салоне еще двое пассажиров. Молчим. Я отогреваюсь, не до разговоров, рад, что взяли на борт. И вдруг — тихий спокойный голос: «А в УАЗике, стало быть, пленка?». Это был ДП. С секретарем обкома по промышленности он ехал к нам на завод.

Вскоре, по указанию Дмитрия Павловича, заводу был выделен новый УАЗик — персонально для замдиректора. ■

Николай Панферов,
ветеран ОМЗ,

в 80-е г.г. работал замдиректора по коммерческим вопросам

ИНЖЕНЕР-ВОДИТЕЛЬ

Однажды Анатолия Петровича Торопова, опытного водителя, срочно командировали на химкомбинат в Подмоскowie за необходимым производством реактивом. «Пустым не возвращайся», — строго наказали на заводе. Приехал Торопов на комбинат, и тут выяснилось, что от ОМЗ заявки нет. А без нее, хоть тресни, ничего не дадут — все строго по разнарядке.

Неизвестно, каким образом Петрович пробрался в Министерство обороны и пробился лично к самому заместителю министра, который ведал всей химией:

— Мне порошок для машзавода не дали! — с порога заявил нежданный визитер.

— А ты кто такой? — возмутился ошарашенный замминистра.

— Я? Инженер-водитель! — без тени смущения гордо заявил шофер. — Без порошка не уеду.

Находчивость и напористость шофера пришлось по душе большому начальнику. После выяснения обстоятельств замминистра распорядился выдать Торопову заветный реактив. Загрузили по полной программе, даже сверх того.

На родном машзаводе инженеру-водителю выдали премию, а придуманная на ходу должность закрепилась за ним на всю жизнь. ■

Татьяна Васик,
бывший секретарь управляющего
директора ОМЗ, сейчас пенсионер

ЗВЕЗДЫ СРЕДИ НАС?

Недавно на нашем предприятии провели модернизацию контрольно-пропускной системы. Чтобы помочь заводчанам быстрее освоиться с нововведением, на турникетах разместили образцы пропусков. Советую приглядеться к ним повнимательнее. У меня увиденное вызвало улыбку. На центральной проходной на образце пропуска запечатлена... Анджелина Джоли, а на турникетах проходной заводоуправления красуется фото... Жанны Фриске!

Приятно думать, что эти звездные дивы тоже «работают» на Синарском трубном. Интересно, знают ли их продюсеры, о такой бесплатной PR-акции? ■

Татьяна Игнашова,
корреспондент «Синарского трубника»



УСЫ НА СПОР

Дело было в конце 60-х, мы проводили первый слет комсомольско-молодежных коллективов СТЗ во Дворце культуры. Слет должен был начаться в 17 часов. Времени 16:45, а у ДК всего несколько человек. Представлявший на слете руководство завода Олег Васильевич Танцырев, в то время — главный инженер, подходит ко мне и говорит: «Ну что, провал?». Я ему: «Не все еще потеряно». Тогда он предлагает пари: если произойдет срыв, то я сбрею усы. В 16:50 Танцырев уходит домой, а мы все понимаем, что слет не состоится...

На следующий день около 8 часов утра звонок: меня просят срочно зайти к Танцыреву. Иду и думаю: «Сейчас Олег Васильевич за вчерашнее мне врежет». Захожу в кабинет с вопросом: «Звали?» А он взглянул на меня и говорит: «Звал, но уже разобрался». Выхожу, ничего не понимая. Секретарь Зинаида Павловна Зуева улыбается: «Да решил посмотреть, сбрил ты усы или нет». Конечно, сбрил! Единственный раз за всю жизнь!

Все уже так привыкли, что в заводском комитете комсомола с усами только я один, что отправляли ко мне молодежь по этой примете: «Он там один с усами». Поэтому эта история получила продолжение. Молодому рабочему из трубозлектросварочного цеха дважды пришлось в комитет приезжать после того, как я усы сбрил. Пришел он и

говорит: «Мне сказали, что вопрос с общежитием поможет решить секретарь с усами». Когда я ему ответил, что это я — не поверил, снова настойчиво спросил секретаря с усами. А затем вообще в цех вернулся. Пришлось молодому человеку документы предъявлять, что я — именно тот, кто ему нужен.

С тех пор я на свои усы больше не спору. ■

Иван Кошкарлов,
член заводского комитета комсомола в 1968 году, председатель совета бригадиров СТЗ

СЮРПРИЗ

В конце сменно-встречного совещания мастер раздал всем подчиненным газеты с кроссвордами и интригуяюще сказал: «Первого, кто разгадает кроссворд, ждет сюрприз».

Мастер ушел на совещание к вышестоящему начальству, предупредив, что отчет потребует в конце рабочего дня. И точно — в конце смены спросил: «Ну что с кроссвордами?»

Я к кроссворду не приступал — недосуг было. Да и мне, исполнявшему обязанности бригадира, при оформлении бумаги на распределение денежной суммы на членов бригады за недоштат работники БОТ такие «кроссворды» загадывали, что голова кругом шла.

Степанов, Горобец и Стрельцов только взялись за кроссворды, как их вызвали на срочный ремонт в трубопрокатный цех № 1. Сергеев с Песцовым разгадывали кроссворды урывками между работой и успели выполнить это «дело» лишь на треть. И только Иванов, которого никакая работа не страшила, когда ее выполняли другие, счастливо улыбнулся и протянул мастеру разгаданный кроссворд.

«Все верно, — одобрительно покачал головой мастер. — А теперь сюрприз...»

И вручил «трудяге» пришедшее в нашу бригаду по разнарядке направление на одного человека на покос амброзии, разросшейся за заводским забором. ■

Андрей Кирповский,
электромонтер
ООО «ЦРЭО» (ТАГМЕТ)



Социальный ракурс | Творческий подход

Клумба с логотипом

Работники инструментального цеха №5 ОМЗ творчески подошли к вопросу благоустройства прилегающей территории. В цветочной клумбе с южной стороны цеха теперь располо-



жился логотип Орского машиностроительного завода из белой мраморной и серо-голубой каменной крошки. Авторы проекта — начальник цеха Владимир Козлов и энергетик, активист молодежного движения Дмитрий Петрюк (он же исполнитель работы) — объясняют, что таким образом инструментальщики демонстрируют свои патриотические чувства к родному предприятию. □

Участковый «аквариум»

«От атмосферы в коллективе и от обстановки на рабочем месте во многом зависит, с каким настроением (а значит, и результативностью!), человек выполняет свои обязанности», — убежден начальник участка охранно-пожарной сигнализации (ОПС) электротехнической лаборатории ТАГМЕТаб Сабир Газимов. Коллеги с ним полностью согласны и поэтому общими усилиями организовали комфорт и уют в своих рабочих помещениях. Склеили из стекла просторный аквариум, в котором сейчас живут боция-«клоун», сомики-«кукушки», леопард и попугаи, выкрасили стены в необычный цвет, неброский и приятный для глаз, высадили цветы в горшках, а завершил композицию рисунок работницы электрического цеха Ольги Бородиной. Соседи вначале подтрунивали над энтузиастами, а теперь — завидуют! □

Береза на колесиках

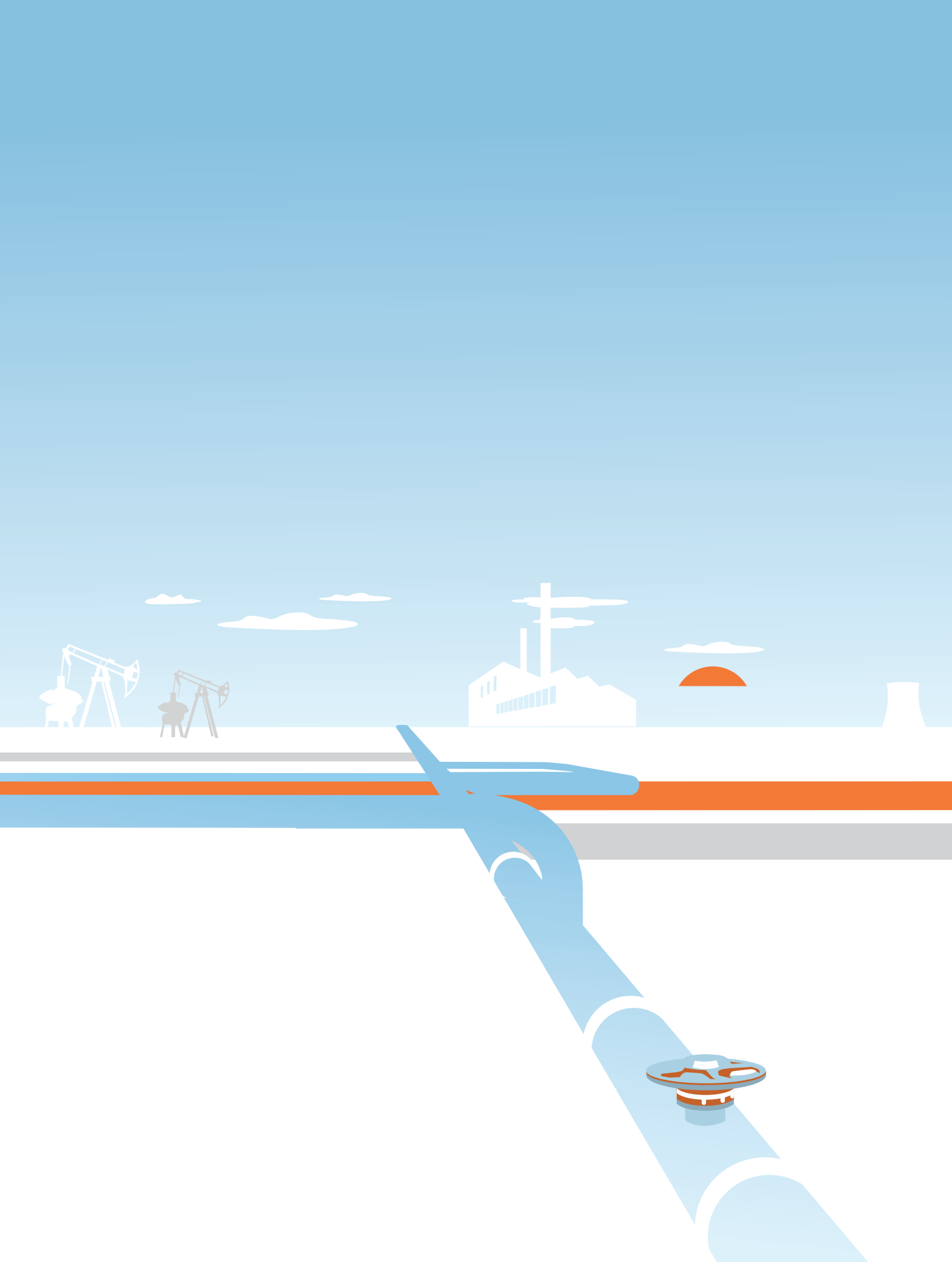
Посетители читального зала профсоюзной библиотеки СинТЗ, поднимая глаза от книг, невольно любуются «березой» — оригинальной подставкой под комнатные растения. Среди зелени ее ветвей прячется гнездо с птичками, словно на минутку присели стрекозы и бабочки. «Береза» на колесиках, поэтому легко переезжает с места на место. Эту красоту принес в дар библиотеке электромонтер Евгений Северухин. Его умелые руки и фантазия помогают создавать уютную атмосферу не только дома, но и на работе. □



«Выросли» подсолнухи

Не совсем привычная для заводской территории композиция появились около инженерного и административно-бытового корпусов ТПЦ №1 СТЗ — деревянный сруб колодца, колодезный журавль с бадьей, плетень, цветущие подсолнухи, а по соседству — герои бажовских сказов. Спешащие на работу и после работы домой заводчане еще не привыкли: чуть приостанавливаются, улыбаются, разглядывая «деревенское подворье». Именно на такой эффект и рассчитывали начальник цеха Юрий Губин и его помощник по охране труда, промышленной и экологической безопасности Александр Полянский, когда задумывали свой проект. А помогли в его осуществлении плотник Михаил Якунин, который увлекается резьбой по дереву, цеховой художник Надежда Ширкунова, выполнившая эскизы. А удобные скамейки — дело рук плотников Сергея Бабина и Валерия Маклыгина. ■





Морская нефтедобыча требует новейших технических решений — в том числе и от производителей труб

