

УПРАВЛЕНИЕ проектных работ ОАО «Уралэлектромедь» хоть и не входит в перечень основных производств, тем не менее, фактически значительно старше предприятия: в этом году УПР исполняется 80 лет.

По сути, это вполне логично: именно проект — первый этап в любом деле. Однако высятся ли здания, работают ли печи, идет ли очередное строительство, труд проектировщиков, к сожалению, остается как бы за кадром. Накануне солидного юбилея мы решили вспомнить историю этого славного подразделения Уралэлектромеди, поговорить с проектировщиками о работе и о профессии.

В кабинете начальника УПР ОАО «Уралэлектромедь» Андрея Проскуракова собрались проектировщики-мэтры этого подразделения. Разумеется, заговорили о том, с чего все начиналось.

УПР ведет отчет истории с проектно-сметного отдела, который был утвержден на этапе строительства предприятия 29 августа 1931 года. В 1967 году его реорганизовали в отдел проектно-конструкторский, который возглавляли последовательно Вениамин Яковлевич Попов и Владимир Иванович Березин.

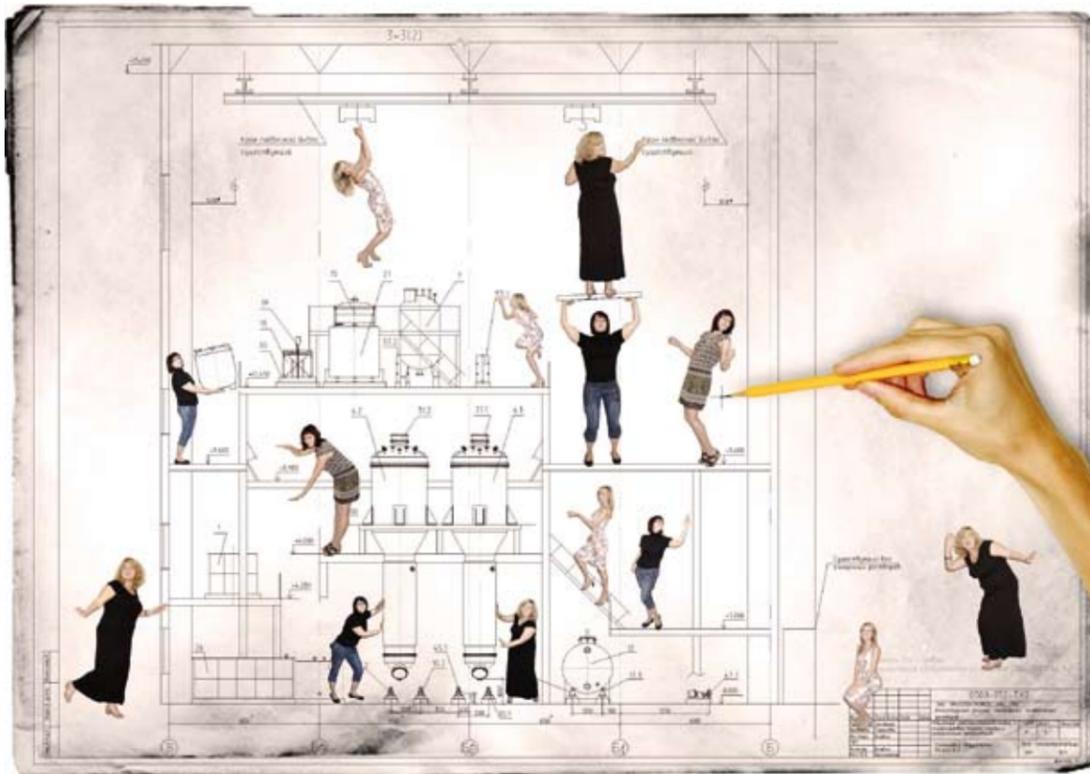
В нынешнем виде управление существует с декабря 1998-го: первым начальником тогда был Алексей Дмитриевич Осипов, а с 2007 года УПР руководит Андрей Григорьевич Проскураков.

За эти годы кардинально изменились условия труда конструкторов и проектировщиков: на смену кульманам, рейсфедерам, рейсшинам и туши пришли компьютеры с программами в объемном измерении (3D). Но неизменной остается миссия — разработка проектно-сметной документации по объектам капитального строительства и ремонта основных фондов предприятия.

Фактически УПР ОАО «Уралэлектромедь» — полноценный проектный институт, причем в ряду конкурентов — мощнейший. А по предприятию он и есть головной проектный институт с численностью персонала свыше 100 человек.

Выполняя проектно-конструкторские работы, связанные с поддержанием деятельности действующего производства, УПР разрабатывал и разрабатывает крупнейшие комплексные проекты объектов капитального

Проектировщик — это характер и судьба



Таким представляет себя путь от идеи до проекта молодежь УПР.

строительства. Все и не перечислить, но наиболее масштабные обязательно вспомним. В химико-металлургическом цехе: реконструкция аффинажного отделения, полная реконструкция газоочистных сооружений в составе трех пусковых комплексов, реконструкция селенового передела, реконструкция гидрометаллургического отделения. Модернизация анодной печи А-3 и модернизация комплекса анодной печи А-4 с разливочным комплексом в МПЦ, опытная установка очистки дренажных и ливневых вод в филиале ПСЦМ.

Много было в практике УПР объектов гражданского строительства в городском округе Верхняя Пышма и других муниципальных образованиях.

Действительно, проектировщики на нашем предприятии — это люди с универсальными знаниями, они находятся в постоянном творческом поиске, работают с

разными объектами — и гражданскими, и промышленными. А какими чертами характера нужно обладать, чтобы стать проектировщиком?

Эта профессия требует специальных качеств — ответственности, аккуратности, природного чувства гармонии и вкуса. Немаловажны математические и аналитические способности, высокий уровень концентрации и устойчивости внимания, хорошо развитые пространственное воображение и мышление, глазомер. Человек должен быть ответственным и обучаемым.

Поскольку обычно над проектом работают несколько инженеров-проектировщиков разного профиля, нужны развитые коммуникативные навыки, готовность к компромиссам и, вместе с тем, — требовательность к партнерам и смелость в отстаивании своей точки зрения. Вспыльчивые и импульсивные в этой

профессии не задерживаются...

Сегодня кардинально поменялись не только суть и методы работы проектировщика, но и представление о портрете такого работника — скучного, упертого в свои чертежи «ботаника». Современный проектировщик — молодой и успешный человек, заслуживающий особого уважения. К слову, молодежи сегодня в этом подразделении как никогда много, почти половина штата.

И поскольку профессия эта творческая, или, как принято сейчас говорить, креативная, креатор здесь — каждый, и УПР знаменито своей самостоятельностью. Молодые сотрудники составляют костяк «молодежки» Уралэлектромеди. Они и артисты, и сценаристы, и художники, и декораторы, и режиссеры, и дизайнеры, а еще и активные спортсмены.

— Откуда у вас на это время?! — изумилась я, разглядывая толстенный фотоальбом со свиде-

Проектирование (от латинского *proiectus*, буквально — брошенный вперед) — процесс создания проекта — прототипа, прообраза предполагаемого или возможного объекта.

Первые свидетельства существования проектирования встречаются в Древнем Египте: достаточно вспомнить весьма совершенную для того времени египетскую водопроводную систему.

Яркий образец инженерного проектирования эпохи Возрождения — Леонардо да Винчи: в его дневниках содержатся описания и чертежи многих технических устройств.

В России о проектировщиках узнали при Петре I, который приглашал иностранных горных и строительных инженеров для работы на Государство Российское.

тельствами бурной корпоративной жизни.

Это очень помогает отвлечься. Увлеченность темой, глубина погружения в проблему, сложность решаемых задач не отпускают людей интеллектуального труда и вне работы, вот и приходит на помощь спорт и занятия искусством. Кроме того, совместные поездки на природу, занятия летними и зимними видами спорта очень сплачивают когорту инженеров.

Сейчас в разработке — масса интересных и сложных проектов. Среди них — перенос цеха по производству порошковых изделий на новую территорию, третья очередь музея военной техники и реконструкция участка на ППМ. Предприятие растет и развивается, и от проектировщиков зависит, каким будет его облик. Главное еще и в том, что они отвечают не только за соблюдение технических норм — чтобы обеспечить максимальную механизацию, автоматизацию производственных процессов, но и в большой степени за безопасность объектов и комфортные условия труда персонала.

Вообще все, что они, так сказать, придумали, должно обеспечивать выпуск конкурентной продукции по сравнению с лучшими отечественными и зарубежными аналогами.

Так что, в конечном счете, в успехе всего предприятия огромный вклад проектировщиков — ведь все начинается именно с них.

Маргарита ВАШЛЯЕВА.

ЭТО ВАЖНО

Пенсии по-новому

Уважаемые пенсионеры ОАО «Уралэлектромедь»!

По инициативе руководства предприятия и по согласованию с дирекцией ООО «УГМК - Холдинг» с 1 июля 2011 года в среднем на 15 процентов в зависимости от стажа работы увеличивается размер ежеквартальных выплат бывшим работникам ОАО «Уралэлектромедь» от Совета ветеранов и негосударственной пенсии за счет средств предприятия, выплачиваемых через НПФ «УГМК - Перспектива».

На сегодня общее количество неработающих пенсионеров предприятия, которым оказывается материальная помощь, составляет 6 727 человек.

НОВАЯ ТЕХНИКА

НА ПРОШЛОЙ неделе автопарк пожарной части ОАО «Уралэлектромедь» полностью обновился. Взамен старых пожарных цистерн на шесть и четыре кубических метра заводские огнеборцы получили две цистерны по восемь кубов каждая на базе шасси «Урал». Это абсолютные новые автомобили, превосходящие своих предшественников по многим характеристикам.

Как у каждого автомобиля, у пожарных машин есть определенный срок эксплуатации. Напомним, первый выезд наших «железных пожарных» датирован 1 октября 2007 года. Они еще неплохо справлялись с поставленными задачами. Но в конце прошлого года руководство предприятия поставило задачу обновить автопарк, и недавно новенькие пожарные машины пришли к нам из Челябинской области.

Сегодня новая специализированная пожарная техника отвечает всем необходимым требованиям. У нее высокая степень проходимости, что позволяет беспрепят-

ственно подъезжать к очагам возгорания не только в городе или деревне, но и в лесных массивах и на торфяниках.

По техническим характеристикам машины отличаются от прежних тем, что могут вывозить на две тонны больше огнетушащего состава или воды.

Дополнительно на каждой цистерне установлен пенобак ем-

Больше воды — меньше огня

костью 400 литров. Кроме того, закуплено новое современное пожарно-техническое вооружение: унифицированные пожарные столбы, позволяющие бойцу контролировать подачу и расход воды от двух до восьми литров в секунду.

Новая техника будет введена в боевой расчет сразу, как только машины поставят на учет в ГИБДД

и им присвоят государственные номера. Впрочем, в этом сезоне ситуация с пожарами не такая критичная, как в прошлом. Жара и засуха обошли наш регион стороной, свободней дышат огнеборцы. Однако в мае все-таки им пришлось побороться с огненной стихией на двух крупных лесных пожарах.

Алена ПЕТРОВА.



Новые машины к старту готовы.

Сорок лет как один день

ТАКИЕ ДАТЫ почему-то не принято праздновать с размахом. Хотя трудовые юбилеи часто значат в жизни человека не меньше, а то и больше, чем обычные дни рождения. Но эти даты мелькают одна за другой, и если вдуматься, то несут с собой нечто большее, чем продвижение по службе, должности и звания. Главная ценность юбилеев трудовых – это знания, опыт, мудрость и понимание того, к чему нужно стремиться в жизни.

Путь через Москву к новым домам

Сорок лет назад, уже опытным специалистом, пришел по приглашению директора Бориса Кривоусова на Пышминский медеэлектролитный завод Михаил Бочкарев. Мудрый руководитель, легендарный Борис Алексеевич, умел подбирать людей, формировать команду, которой под силу было решать самые сложные вопросы. А в случае с Михаилом Ивановичем Кривоусов словно заглянул на десятилетия вперед. Но обо всем по порядку.

Борис Алексеевич к тому времени уже год руководил ПМЭЗом, и его принципиально не устраивало то, что на предприятии нет собственного сильного строительного подразделения, без которого невозможно развивать социальную сферу, строить новые цеха, заниматься реконструкцией и техперевооружением. Верхнепышминское стройуправление тогда работало жестко по лимитам, утвержденным в Главсредуралстрое. Лимит на ПМЭЗ выделялся крайне недостаточный.

И задача, поставленная перед бывшим сотрудником Верхнепышминского стройуправления, а теперь заместителем директора завода по капитальному строительству Михаилом Бочкаревым, была более чем сложной. Ему необходимо было провести коренное изменение всей структуры строительства на ПМЭЗ.

— На первом этапе необходимо было создать на предприятии хозяйственный способ строительства, — вспоминает Михаил Иванович. — Когда пришел на завод, здесь был только небольшой строительный участок, который занимался в основном делами, связанными с ремонтом жилья и помещений на предприятии.

Конечно, руководство стройуправления не готово было отпустить перспективного специалиста. Три месяца прошло с того дня, когда Бочкарев принял приглашение Кривоусова, до момента, когда Михаилу Ивановичу выдали в Главсредуралстрое трудовую книжку.

— В мае я подал заявление на увольнение, и только в августе перешел сюда работать, — вспоминает он.

И начались горячие деньки. Все в те времена делалось только с разрешения Москвы. В Москве распределялись лимиты, выдавались разрешения, в том числе и на ведение строительства хозяйственным способом.

— Я зачастил в Москву, выбивая лимиты снабжения, капитальных вложений, строительно-монтажных работ, лимиты на материалы под хозяйственный способ, на строительную технику и так далее... Ну а Кривоусов, понимая ситуацию, оказывал мне всяческую поддержку, — рассказывает Михаил Иванович. — Он прекрасно все понимал: сам до возвращения в Верхнюю Пышму работал в отделе ЦК партии, который занимался металлургией.

Все будет, было бы желание

В итоге за два-три года на ПМЭЗ было создано строительное подразделение численностью в 500 человек. Примерно столько же сотрудников работало в Пышминском стройуправлении. По сути, в городе было создано второе стройуправление, которое работало непосредственно на нужды предприятия, и так, как нужно предприятию. Сначала оно было названо отделом капитального строительства, а чуть позже — строительно-монтажным управлением.

Людам, в том числе и работникам строительного подразделения, необходимо было где-то жить. И на предприятии появились согласованные с профсоюзом, с парторганизацией программы, по которым началось строительство жилья, в том числе, в первую очередь для заводских строителей, чего раньше не было.

Тогда же новые подразделения создали небольшую строительную базу и начали активно заниматься рекон-

струкцией, техперевооружением предприятия, развитием социальной сферы.

О том, чего удалось добиться команде Бочкарева, лучше всего говорят цифры. Если в 1965-1971 году ПМЭЗ осваивал по строймонтажу один миллион рублей в год, то в следующую пятилетку эта цифра возросла почти в четверо.

— У нас было пять миллионов за предыдущую пятилетку, и 18 миллионов мы сделали за следующую — за 1971-1975 год. А с 1975-го по 1980-й мы освоили уже 30 миллионов рублей. При том, что подрядные работы остались за Пышминским стройуправлением на прежнем уровне.

Завод начал активно заниматься строительством жилья. На месте частного сектора на улице Ленина появились первые пяти- и девятиэтажные дома, а впоследствии выросли два современных многоэтажных микрорайона. В разы возросли объемы строительства и реконструкции и на территории самого завода.

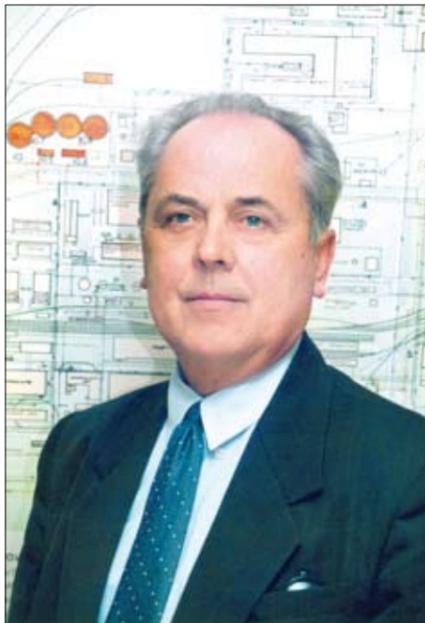
От ПМЭЗ к «Уралэлектромеди»

По инициативе Бориса Кривоусова в 1974 г. началась подготовка к реорганизации и расширению структуры завода. В итоге 14 февраля 1985 года министр цветной металлургии Петр Фадеевич Ломако подписал приказ «О создании комбината по электролитическому рафинированию и обработке меди («Уралэлектромедь») и дальнейшем его развитии». В состав комбината вошли ПМЭЗ, Пышминский рудник, Пышминская обогатительная фабрика и Кыштымский медеэлектролитный завод.

— Это, конечно, добавило забот строителям, — говорит Михаил Бочкарев. — Мы продолжали наращивать объемы. А конец семидесятых ознаменовался тем, что началось крупное строительство объектов комплекса по производству медной фольги в Пышме и несколько позднее — на Кыштымском медеэлектролитном заводе. Это были стройки военно-промышленного комплекса, несравнимые с тем, что мы делали раньше. Объекты были подконтрольны непосредственно ЦК КПСС и Совету министров СССР.

С учетом этих объектов объемы с прежнего миллиона выросли уже до 65 миллионов рублей в год. В 65 раз. Соответственно, пришлось в разы расширить службу заказчика в Пышме и создавать практически с нуля в Кыштыме, привлекать много подрядных организаций. Этой сложной машиной трудно было командовать. Но для меня, как руководителя, это была большая серьезная школа.

Сами эти цеха потом оказались государству не нужны, но вся созданная инженерная инфраструктура полностью была востребована обоими предприятиями и служит им и сегодня. Ведь были построены новые электроподстанции и котельные, системы оборотного водоснабжения и очистных сооружений, новые компрессорные станции, ремонтно-механические и электроремонтные цеха, складские помещения.



Михаил Бочкарев.

Лихие времена как школа жизни

Казалось, что Уралэлектромедь будет только расти и развиваться. Но в начале девяностых все начало рассыпаться на глазах. И к руководству строительством у Бочкарева добавилась «общественная нагрузка».

— Мы начали с того, что прошли реорганизацию на Уралэлектромеди. Стали ТОО «Уралэлектромедь», затем арендным предприятием, и, наконец, в 1993 году провели приватизацию, — рассказывает Михаил Иванович. — Все эти годы, в процессе перехода к рыночной экономике, я выступал в роли первого лица в советах этих структур. А параллельно работал директором по строительству.

Между тем, объемы производства упали. Были проблемы с выплатой зарплаты, с финансами, бесконечные долги.

— Наконец, в 1994 году, в очень тяжелый и в финансовом, и в производственном отношении для предприятия период, на заседании совета директоров было принято решение о назначении Андрея Анатольевича Козицына на должность коммерческого директора, — вспоминает Бочкарев. — Дальнейшие события показали, насколько верным и важным было это решение. Дела на предприятии быстро стали улучшаться.

В 1995 году Андрей Козицын был избран генеральным директором ОАО «Уралэлектромедь», а в 1996 году он предложил Михаилу Ивановичу занять должность директора по общим вопросам. Задачи, которые пришлось решать в новом качестве, в чем-то были близки прежней работе Михаила Ивановича в той части, что в период руководства стройкой был накоплен огромный опыт работы с органами власти всех уровней. Точно так же необходимо было контактировать с органами власти. Но уже на новом уровне, и

здесь доминировало уже не строительство, а политика.

В те годы главной целью, к которой двигалось руководство Уралэлектромеди, было создание компании, которая объединила бы производственную цепочку «от горы» до готовой продукции. Когда наступили рыночные отношения, все производственные связи в одностороннем порядке разрушились.

На предприятии до 1995 года не знали когда, сколько и от кого получат сырьё. Кто и как будет рассчитываться за рафинированную медь. Царил полный хаос. Связи необходимо было выстраивать заново. И на первом этапе это были договорные отношения. А далее настало время корпоративного объединения через собственность, через получение контрольного или по крайней мере блокирующего пакета акций.

— А моя задача была по максимуму облегчить решение задач по внешним контактам для первого руководителя, помочь найти и реализовать оптимальные, наиболее верные решения, — говорит Михаил Иванович.

Трудный путь от завода до холдинга

Задача была крайне сложной: большая часть предприятий, которые вошли в УГМК в 1999 году, были или банкротами, или находились на стадии банкротства, и необходимо было сделать все для их финансового оздоровления. Но и с этим удалось справиться.

Сегодня бессменный председатель совета директоров ОАО «Уралэлектромедь», советник генерального директора ООО «УГМК-Холдинг» Михаил Иванович Бочкарев и управление внешних связей, за работу которого он отвечает, ведет работу на федеральном уровне и работает над спецпроектами. При непосредственном участии Бочкарева холдинг вошел в состав Торгово-Промышленной палаты России, а Андрей Анатольевич возглавил там комитет по металлургии. В Российском союзе промышленников и предпринимателей два года назад Андрей Анатольевич стал сопредседателем комитета по промышленной, экологической и технологической безопасности.

— Мы работаем с Минпромторгом и Минэкономки России, с аппаратом правительства, Президента РФ. Конечно, на уровне экспертов, департаментов. Изучаем ситуацию в этих организациях. Отслеживаем все вопросы законодательства, все законопроекты, которые касаются УГМК, проходят экспертизу наших специалистов.

Все остается людям

16 августа исполнилось сорок лет, как Михаил Иванович Бочкарев пришел на предприятие в качестве члена его дирекции и продолжает в этом качестве оставаться до сего дня. И его оценка пути, проделанного за эти годы предприятием, особенно важна.

— За эти годы мы, как компания в целом, так и Уралэлектромедь, прошли громадный, тяжелый, ответственный путь, — размышляет Бочкарев. — Сегодня мы работаем стабильно, эффективно, все устоялось, появилась система. Мы развиваем производство и, главное, не забываем о социальной ответственности. Я считаю, что УГМК в целом, и ОАО «Уралэлектромедь» в том числе, относятся к лучшим предприятиям в России в плане отношений с человеком. Руководство компании делает все возможное для того, чтобы человек с удовольствием шел на работу, с удовольствием шел с работы, чтобы он знал, что его тоже ждет много интересного. На решение таких задач и направлена социальная политика нашей компании.

Я много где бывал и могу сказать с ответственностью, что у нас уникальные отношения с людьми. А если говорить о нравственном воспитании, то тут просто нет никаких сравнений. Я не знаю предприятия, которое бы столько делало для духовного возрождения. В городах, где есть наши предприятия, везде построены или строятся храмы или мечети в зависимости от того, какой веры придерживается большинство жителей. И не менее важно то, что мы с уверенностью смотрим в будущее. Все, что делается в компании и в каждом из предприятий, нацелено на развитие, на то, чтобы и завтра компания работала стабильно и уверенно.

Алла БАРАНОВА.



Уральские комсомольцы принимают гостей из Чехословакии (первый слева — Михаил Бочкарев).

Планирование, информирование, стандартизация...

... ВОТ ТРИ важных составляющих («Бережливое производство»). Сегодня мы продолжим разговор о технологии, которая помогает существенно сократить потери, сделать производство более мобильным, эффективным и экономичным. А речь пойдет о том, как избавиться от потерь ожидания, о том, какую роль в производстве может сыграть обыкновенный ярлычок и о стандартизации процесса переналадки.

Точность – вежливость королей

Одна из потерь, рассмотренных ранее, называлась ожидание. Потери ожидания возникают, когда детали выходят с предыдущей операции, но не могут быть обработаны на следующей. Если предыдущая операция и дальше продолжает выпускать детали, то образуется другая потеря – запас. Если запасы возрастают слишком быстро, то возникает необходимость в их транспортировке на склад (еще одна потеря). Как видно, очень важно подавать детали на последующую операцию только тогда, когда в этом возникает необходимость. Такой метод работы называется точно вовремя (Just-In-Time –

JIT). Фактически JIT – это работа на заказ для следующей операции. Как и любая работа «под заказ», JIT требует четкого планирования для достижения гибкой загрузки оборудования. Основным фактором для успешного планирования является сокращение объема обрабатываемой и передаваемой на следующую операцию партии и использование методов контроля производственного потока. Одним из инструментов контроля пропускной способности производственных операций являются карточки Канбан.

Удобный, яркий Канбан

Канбан – это карточка или ярлык, информирующие о характеристиках или состоянии единичной обрабатываемой продукции. Канбан может использоваться для определения количества изделий в партии, для определения необходимости взять партию на обработку, для определения порядка обработки партий и т.д. Обычно карточки Канбан имеют яркое, привлекающее внимание

исполнение. Например, партии, которые должны быть обработаны в первую очередь, снабжаются карточками красного цвета. Менее срочные партии – зеленого. Использование карточек способствует устранению потерь на лишние движения, работе точно вовремя и повышению общей культуры производства.

Стандартизация против переналадки

Традиционно считается, что серийное производство выгодно лишь при больших объемах обрабатываемых партий. Однако крупный размер партий приводит, в свою очередь, к потерям на ожидание, увеличению запасов и лишним перемещениям продукции. Конкуренция в условиях рыночной экономики привела к тому, что предприятия должны ориентироваться не на объем выпускаемой продукции, а на ее ассортимент. Широкий же ассортимент возможен только при условии производства мелкими партиями товара с частыми переналадками оборудования на другую номенклатуру продукции.

Переналадки – это потеря времени. Поэтому очень важно сократить время одной переналадки до минимально возможной величины. Для того чтобы сделать это, следует воспользоваться методикой сокращения времени переналадки. В рамках этой методики все операции по переналадке классифицируются, после чего время операций сокращается до минимально возможного. Это достигается путем стандартизации процесса переналадки, совершенствования оборудования, выполнения части процедур по переналадке до остановки или после запуска процесса (например, транспортировку оснастки можно осуществлять во время работы без всякого ущерба для качества и производительности).

Встроенное качество

Для достижения высокого уровня качества продукции подавляющее большинство предприятий имеют в своей организационной структуре подразделения, отвечающие за контроль качества выпущенной продукции (здесь и известные с советских времен отделы технического контроля – ОТК и современные отделы управления качеством – ОУК и им подобные организационные единицы). Изделия, не прошедшие контроль со стороны таких подразделений, подлежат отбраковке, утилизации, перделке, снижению сортности, уценке и т.п. В результате перечисленных процедур либо возникают потери на перделку (дополнительную обработку, переработку и складирование брака), либо снижается потребительская ценность изделий. Это происходит по той причине, что контролю подвергаются уже выпущенные изделия.

Для снижения указанных потерь целесообразно переместить контроль качества на более ранние этапы. Наилучшим решением будет осуществлять контроль качества непосредственно в ходе выполнения производственных операций. Методика совмещения производственных операций и операций контроля качества носит название встроенного качества. Основу методики составляют стандартные процедуры, позволяющие проверить соответствие качества выпускаемой продукции и регламентирующие порядок действий в случае обнаружения несоответствия. Брак не должен производиться – это своего рода закон, который должен быть усвоен всеми работниками. Если для этого необходимо остановить конвейер, то это должно быть сделано. Повторный запуск может быть осуществлен только после устранения причин появления несоответствий.

Еще одно направление снижения вероятности появления брака – модернизация производственного оборудования, точнее, встраивание в него механизмов своевременного обнаружения негодных изделий.

Необходимое условие успеха

Бережливое производство – это не просто набор понятий, инструментов и правил. Это, прежде всего, философия, меняющая устоявшиеся взгляды на организацию производственных отношений, философия, затрагивающая все слои в организационной структуре предприятия, философия, требующая наличия своих оракулов и последователей на предприятии. Основы бережливого производства просты, а их реализация не требует серьезных финансовых вложений, однако легкость, с которой можно встать на путь этой философии, соседствует с колоссальной трудностью удержания на этом пути.

Две основные составляющие определяют большую часть успеха реализации философии бережливого производства. Прежде всего, предприятию нужны лидеры, способные «зажечь» своих подчиненных новыми идеями, вселить в них уверенность необходимости перемен и вместе с ними шаг за шагом перенести все трудности, связанные с решением застарелых проблем. И второе – понятная всем система мотивации – вовлечение персонала предприятия в общее дело реализации новых подходов. Говоря математическим языком, эти две составляющие – есть необходимое условие успешного внедрения бережливого производства. Все остальное (инструменты, методики) – это техническая сторона вопроса, которая дополняет необходимое условие до достаточного.

Дмитрий СТУКАЛОВ.



В РМЦ бережливое производство – не теория, а практика.

КАЧЕСТВО – ЭТО СИСТЕМА

КАК БЫ ХОРОШО ни была организована работа на производстве, от ошибок, увы, не застрахован никто. Но свести их количество к минимуму можно, если постоянно контролировать процесс и вовремя корректировать свои действия.

Одно из требований международного стандарта ИСО 9001:2008 и важнейшее условие результативной работы – своевременный анализ возникающих проблем, выполнение коррекции и корректирующих действий.

В чем различие между коррекцией и корректирующим действием? Ответ дает международный стандарт ИСО 9000:2005 «Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь», где даны основные термины с определениями.

«Коррекция – действие, предпринятое для устранения обнаруженного несоответствия». Это то, что мы делаем для устранения последствий допущенного несоответствия. Например, повторный переплав слитков, если была получена несоответствующая продукция, внесение изменений в документ и так далее.

«Корректирующее действие – действие, предпринятое для устранения причины обнаруженного несоответствия или другой нежелательной ситуации». В отличие от коррекции, корректирующее действие (КД) направлено на устранение причины несоответ-

О корректирующих действиях и коррекции

ствия с целью предотвращения его повторного появления.

Например, в ходе внутренних аудитов обнаруживаются факты применения средств измерений, не прошедших своевременно поверку или калибровку.

Почему эта работа не сделана в срок? Обычно называют причину – упущение ответственного лица за средства измерений в подразделении, которое своевременно не сдало прибор в поверку или калибровку. Однако истинной причиной может быть недостаточная осведомленность работника в вопросах управления средствами измерений, отсутствие навыков работы в программе «АРМ-Метролог» или отсутствие доступа к ней. Другими примерами причин несоответствий могут быть недостаточная обученность персонала, различные нарушения технологического режима. Отсюда адекватными корректирующими действиями могут быть: дополнительное обучение персонала, внесение изменений в технологический процесс и в нормативные документы.

Хочется напомнить об известном подходе к решению проблем Тайити Оно, создателя производственной системы корпорации «Тойота». Этот подход получил название «Пять «почему?»». Он основан на том, что для нахождения

первопричины любого несоответствия, как правило, надо пять раз задать вопрос «почему?», то есть задаться, что было причиной конкретного несоответствия, что в свою очередь явилось причиной появления этой причины. И только после получения пяти ответов можно браться за разработку и реализацию необходимых корректирующих действий.

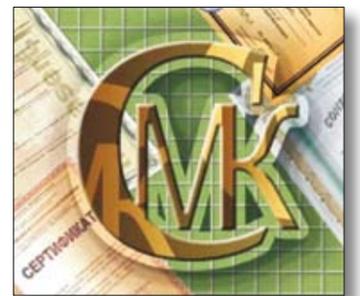
В первом полугодии 2011 года согласно программам проведения внутренних аудитов качества и комплексных внутренних аудитов систем менеджмента в подразделениях были проведены: семь внутренних аудитов качества процессов и деятельности подразделений и семь комплексных внутренних аудитов СМК, СЭМ и СУПБЗ ОАО «Уралэлектромедь».

По результатам внутренних аудитов зафиксировано 137 замечаний. Большая доля замечаний относится к пунктам 4.2.3 «Управление документацией» (44 замечания), 4.2.4 «Управление записями» (33 замечания), 5.5.1 «Ответственность и полномочия» (16 замечаний), 6.2.2 «Компетентность, подготовка и осведомленность» (19 замечаний) международного стандарта ИСО 9001:2008. Среди них – формальная проверка на адекватность нормативных документов (НД) до их утверждения, несвоевременная актуализация

НД (СТП, ТИ, РИ, ДИ), отклонения от требований НД при оформлении записей, несоблюдение сроков повышения квалификации работников ОАО и подготовки новых рабочих. Все проверенные процессы в рамках СМК, СЭМ и СУПБЗ получили заключение о соответствии установленным требованиям, однако выявленные замечания потребовали разработки и выполнения коррекции, корректирующих и предупреждающих действий. Подразделениями проведен анализ выявленных замечаний и разработаны планы корректирующих действий для предотвращения их повторного появления.

Большинством подразделений замечания устраняются своевременно и являются результативными, т.е. в дальнейшем не повторяются. Это такие подразделения, как ЦЛ, ОДМ, КСБУ, отдел метрологии, УООС, ЦЭМ, КЦ, в которых четко планируют мероприятия по устранению замечаний, а также отслеживают сроки их выполнения.

Согласно процедуре П00194429-8.01-2011 «Внутренние аудиты» сроки выполнения мероприятий плана корректирующих и предупреждающих действий не должны превышать четырех месяцев от даты его подписания руководителем подразделения. Однако в ряде



подразделений сроки выполнения мероприятий плана корректирующих действий переносятся по служебным запискам в течение года неоднократно. Имеются случаи невыполнения мероприятий плана корректирующих действий в течение двух и более лет. Это говорит о неверном планировании сроков выполнения мероприятий, низкой исполнительской дисциплине работников, отвечающих за выполнение мероприятий плана корректирующих действий.

Резюмируя вышесказанное, нужно отметить, что только своевременная и полноценная работа по устранению причин замечаний позволяет двигаться по пути постоянного улучшения, повышения удовлетворенности потребителей.

Зоя НЕЧАЕВА,
начальник отдела качества
ОАО «Уралэлектромедь».

Ее величество Печь

Прежде служили оружием руки могучие, когти, зубы, камни, обломки ветвей от деревьев и пламя. После того была найдена медь...

Лукреций Кар. О природе вещей

НАЧАЛОМ металлургии меди, да и истории металлов в жизни человечества, ученые считают те времена, когда человек научился использовать медь, получаемую восстановительной плавкой на костре ее руд - минералов.

Малахит? В топку!

Первоначально древние использовали для этой цели окисленные руды, и, в первую очередь, малахит. Для того чтобы получить металл, малахит мало было не просто нагреть, а перемешать с древесным углем и покрыть топливом так, чтобы вся руда оказалась в восстановительной зоне пламени. Причем для восстановления меди из малахита необходима температура не ниже 700–800°C. А это чуть больше, чем может дать обычный костер. Кроме того, на открытом огне малахит кальцинируется и превращается в окись меди. Древние металлурги знали это и поняли, что процесс должен проходить в горне или накрытом тигле.

Получается, что уже несколько тысячелетий назад мастера создали первые печи. Конечно, они были очень примитивными. Так, глиняный горшок (тигель) с рудой и углем помещали в неглубокую ямку и насыпали поверх слой древесного угля. В этой «печи» с дополнительной тягой температура была уже не ниже 1 084°C, и руда восстанавливалась и превращалась в расплав.

Со временем печи начали окружать стенками, которые становились все выше. Это сооружение с дополнительными трубами для усиления тяги, а значит, и температуры, с уверенностью можно назвать прообразом современной шахтной печи.

Древнейшую медеплавильную печь археологи нашли на Синайском полуострове. По сути, это была просто яма, обнесенная круглой стеной метровой толщины. Внизу у этой печи было оборудовано два поддувала. В том, что выплавляли в этой печи медь, ученые убедились после анализа шлаков. Изображение более совершенной печи было обнаружено на греческой вазе, которая датируется VI в. до н.э.

Выплавить и обработать

Металлургам прошлого можно позавидовать. Медь действительно была «изобильней гораздо». Еще в XIX веке рентабельными считались только те медные руды, в которых содержание элемента №29 достигало 6–9 процентов. А сейчас руда с 5 процентами меди признается очень богатой, большинство же используемых руд содержит лишь 2–3 процента Cu.

Технология изготовления различных предметов из металла прошла большую эволюцию. Первые изделия изготавливались холодной ковкой, затем было освоено литье, сначала в открытую форму, затем в закрытую и, как наиболее развитая техника литья, литье по выплавляемым моделям. Восковое литье в Египте применялось уже в III тысячелетии до н.э. На смену холодной ковке пришла горячая. Следующими достижениями че-

ловчества стали ковочная сварка, пайка, сочетание кованных и литых элементов.

Предметы перестают иметь чисто утилитарное значение: украшаются насечкой и инкрустацией, ножны и рукояти мечей и кинжалов, становятся нарядными элементами конской упряжи и снаряжения всадников, появляется художественно украшенная посуда. Получают развитие различные технические и ювелирные приемы работы с металлами. К примеру, в царских гробницах Ура (29 век до н.э.) был найден золотой кинжал в ножнах, в декорировке которого применялись зернь и филигрань.

Оружейников древности и даже средневековья прочностные характеристики меди вполне устраивали. Во-первых, нагрузка, которую испытывал щит при ударе копьем или секирой, куда меньше пробивной силы винтовочного выстрела. Во-вторых, у древних металлургов не было материала, более прочного, чем медь, и доступного, как медь. Не случайно античный бог-кузнец Гефест выковал непобедимому Ахиллесу медный щит.

По ступеням прогресса

Древние печи для выплавки меди уже напоминали своим устройством шахтную печь, но все же за образ оригинальной шахтной печи для выплавки меди немецкие металлурги взяли доменную печь. Как известно, первые домы появились в Зигерланде (Вестфалия) во второй половине XV века. Следующим этапом в усовершенствовании шахтной печи стало применение так называемых ватерджакетов (англ. waterjacket, от water – вода и jacket – рубашка, кожух). Шахта печи изготовлялась из металлических кессонов, по которым циркулировала вода для охлаждения. Первыми это улучшение применили в США в 1882 году, охлаждая шахту печи и тем самым предотвращая быстрый износ футеровки.

Затем вместо водяного охлаждения начали применять испарительное. В таком виде шахтная печь и дошла до наших дней.

Изобретателем отражательной печи считается... Леонардо да Винчи. На его рисунках и схемах она была представлена уже довольно подробно. А первым применил отражательную печь для получения меди сэр Клемент Клерке (Clement Clerke), который со своим сыном в 1687 году организовал производство меди в Англии в городке, находящемся в тогдешнем графстве Бристоль. Через год сэр Клерке запатентовал эту технологию.

Со временем процесс получения меди из сульфидных руд с применением отражательных печей стали называть «валлийская медная плавка» (Welsh process) по месту нахождения основных медеперерабатывающих заводов в Велико-



Один из медеплавильных заводов времен Татищева.

британии. Конечно, сейчас никто не употребляет этого термина, да и отражательные печи сильно изменились к XX веку, но суть процесса осталась неизменной.

После появления первых мощных источников электрической энергии возникла возможность плавить металл электрической дугой. И уже в 1886–1888 гг. были запущены электропечи Коульса и первая печь Эру, в которых из глинозема получали ферроалюминий или алюминийевую бронзу. Промышленное развитие дуговые печи получили на грани XIX и XX веков, когда появились первые промышленные печи прямого действия.

Русские инженеры пытались внедрить конвертирование меди значительно раньше западных коллег. Изобретенный в 1856 году английским металлургом Г.Бессемером новый способ получения стали путем продувки воздухом расплавленного чугуна быстро распространился в промышленности во всех странах. Десять лет спустя русский инженер В.А. Семенов, работавший на Богословском медеплавильном заводе, решил получить медь из штейна методом бессемерования. Но продувка штейна снизу воздухом позволила получить лишь полусернистую медь (около 79% меди) – так называемый белый штейн. Дальнейшая продувка приводила к закупориванию фурм и затвердеванию меди. Тогда в 1880 году Семенов предложил продувать расплав сбоку, чтобы воздух поступал непосредственно в рафинируемый расплав, минуя легко затвердевающую медь, которая собирается на дне конвертера. Конвертер такой конструкции был построен и успешно применен на Богословском медеплавильном заводе.

Легенда о Ванюкове

Оригинальный процесс автогенной плавки сульфидных медных и медно-цинковых концентратов был разработан в середине прошлого века в России. Его называют плавкой в жидкой ванне (ПЖВ) или по фамилии создателя – плавкой Ванюкова.

Метод плавки сульфидов в жидкой ванне Ванюков, 32-летний

аспирант МИСиС, говорят, и придумал, сидя в ванне – как Архимед, воскликнувший «Эврика!». Избавлять руду от серы не на откосах печи, а в самом расплаве – по тем временам это было невероятно дерзкое и смелое решение, и против молодого доцента-высочки восстали все маститые светила металлургии. Ванюков оказался с характером и решил добиваться промышленных испытаний своей технологии. Он еще не знал, с чем ему предстоит столкнуться: убеждать оппонентов в своей правоте ему пришлось 20 лет.

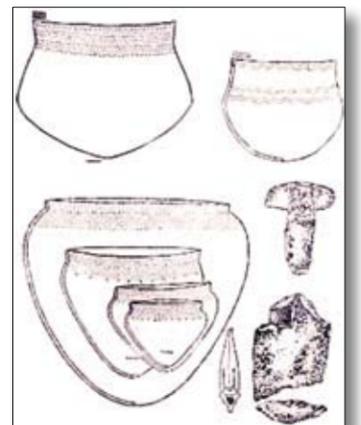
Неудачи преследовали Ванюкова: его не хотели слушать ни коллеги, ни металлурги, испытания откладывались, опытные установки, уже готовые дать первый штейн, по чьей-то указке демонтировались. Пять лет Ванюков добивался разрешения обкатать свою технологию на одном из действующих заводов Урала – разрешение дали, но в последний момент запретили проводить на производстве сомнительные опыты. Еще через пять лет Ванюков добился строительства опытной установки на полигоне в Казахстане – новый министр цветной металлургии, не разобравшись, объявил идею Ванюкова бесперспективной, а установку распорядился сломать. Попытка построить «печь Ванюкова» на оловозаводе в Рязани вообще закончилась скандалом – выяснилось, что директор завода строил опытную печь на свой страх и риск.

К концу 60-х, после двадцати лет сплошных неудач и разочарований, Ванюков уже был готов отказаться от дальнейшей борьбы, но тут один из его аспирантов, норильский металлург Валентин Мечев, предложил ему попробовать последний раз – на Норильском комбинате. Ванюков рискнул.

В Норильске с Ванюковым произошла очень трогательная история. Новый директор медного завода, обходя предприятие, увидел в углу цеха непонятного назначения «кастрюлю» – опытную установку Ванюкова, и распорядился ее сломать. Узнав об этом, Ванюков срочно прилетел в Норильск, ворвался в кабинет директора для объяснений и... разрыдался. Директор был оше-

ломлен и несколько часов слушал профессора не перебивая. Из кабинета они вышли вместе и сразу поехали к директору комбината – пробывать 25 миллионов рублей на строительстве в плавильном цехе медного завода уже не опытной, а опытно-промышленной установки. С этого момента плавка Ванюкова получила путевку в жизнь.

Медь – один из первых металлов, на котором человечество познало принципы металлургии. От медного и бронзового веков и до нашего времени развитие мировой металлургии было тесно связано с получением красного металла. С наступлением железной эры внимание древних металлургов в основном переключилось на получение стали, но медь не забыли. С распространением артиллерии в XVI веке роль меди (как основного компонента бронзы) возрастает и, следовательно, металлургия меди получает новый толчок к развитию. Но основным катализатором развития металлургического оборудования сильно изменилось – от неуклюжих агрегатов до технологий безотходного производства. И, возможно, что уже через полвека нынешние медеплавильные печи станут глубоким прошлым, а на смену им придут еще более экономичные и производительные агрегаты.



Типы посуды и орудий металлургического производства.



Древние орудия для производства меди.



Остатки медеплавильных печей, найденные археологами на Урале.



Кстати: сравнительно недавно медная руда стала... виновником аварии, которую потерпело норвежское грузовое судно «Анати́на». Трюмы теплохода, направлявшегося к берегам Японии, были заполнены медным концентратом. Внезапно прозвучал сигнал тревоги: судно дало течь. Оказалось, что коварную шутку с моряками сыграл их груз: медь в концентрате образовала со стальным корпусом «Анатины» неплохую гальваническую пару, а испарения морской воды послужили электролитом. Возникший гальванический ток развел обшивку судна до такой степени, что в ней появились пробоины, куда и хлынула океанская вода.

Праздник с пользой для здоровья



Переходящий кубок уже полвека путешествует между победителями.

ДЕНЬ физкультурника отмечается на Уралэлектромеди уже много лет. По традиции на стадионе спортклуба «Металлург» проводится в этот день обширная соревновательная программа, результаты которой идут в зачет летней обще заводской спартакиады. В минувшую субботу на стадионе было жарко во всех смыслах.

Футбольные страсти

Накануне праздника, 12 августа, на зеленом поле в очередной раз встретились в финальном матче Кубка ОАО «Уралэлектромедь» по футболу извечные соперники. Последние восемь лет команды

цеха электролиза меди и теплотехнического цеха играют в финале исключительно друг с другом. И всегда игра проходит на пике эмоций.

В этом году равные силы расудили лишь серия пенальти. Сосчетом 5:3 победу одержала футбольная дружина теплотехнического цеха. В четвертый раз будет высечена подпись победителя на старинном заводском кубке — единственном, переходящем. Кстати, выполнять гравировку на постаменте кубка стали с 2007 года.

Параллельно с финальным матчем по футболу на стадионе проходил турнир по быстрым шахматам. Среди ветеранов победителем стал Артуш Ходжоян, а в категории «до 60 лет» — инструктор спортклуба

«Металлург» Андрей Соболев.

Жара — не помеха

По статистике, с начала 2011 года в спортивно-массовых мероприятиях, организованных спортклубом «Металлург», участвует более трех тысяч заводчан. В этом году на старт соревнований и первенства по легкой атлетике, приуроченных ко Дню физкультурника, вышли около двух сотен работников со всех цехов и подразделений Уралэлектромеди.

Тяжелые условия во время со-

ревнований (температура воздуха на солнцедоходила до отметки +35 градусов) все выдержали стойко. Ощутимую поддержку чувствовали заводчане от своих близких и родных — самых искренних болельщиков на свете.

Дисциплины шли одна за другой, нон-стопом. Победители в личном первенстве указаны в таблице. В командном зачете первые места завоевали цех электролиза меди, «Форпост-УЭМ» и исследовательский центр.

Алена ПЕТРОВА.



На старт. Внимание. Марш!

Победители/ дисциплина	Мужчины	Женщины
Бег на 100 м	Евгений Головастиков («Форпост-УЭМ»)	Анастасия Григорьева (ЦЭМ)
Бег на 200 м	Вадим Мухаметов (ЦЭМ)	—
Бег на 400 м	Николай Аптулов (АТЦ)	Светлана Марханова («Форпост-УЭМ»)
Бег на 800 м	Николай Аптулов (АТЦ)	Мария Прибыткова («Форпост-УЭМ»)
Бег на 3000 м	Команда «Форпост-УЭМ»	Команда ЦЭМ
Эстафета 4x100 м	Кирилл Слободчиков (ТТЦ)	Ксения Кокоулина (ЦЭМ)
Прыжки в длину	Александр Савельев («Форпост-УЭМ»)	Любовь Гутникова (УООС)
Толкание ядра		



Футбольная дружина теплотехнического цеха — чемпионы заводского турнира.

ЮБИЛЕИ

В августе трудовые юбилеи отмечают:

45 лет работы на предприятии — ТИМОФЕЕВ Владислав Иванович, диспетчер управления;

35 лет — СНЕГИРЕВА Татьяна Васильевна, аппаратчик цеха медных порошков, ЯКОВЛЕВА Любовь Михайловна, начальник лаборатории исследовательского центра,

ХАКИМОВА Екатерина Ивановна, контролер ОТК, НОСКОВ Виктор Иванович, электромонтер электроцеха;

30 лет — ХАБИБРАХМАНОВ Роберт Фирузович, разлищик медеплавильного цеха, ЛАПШИН Борис Мефодьевич, разлищик медеплавильного цеха, СЛЕСАРЕВА Зинаида Васильевна, аппаратчик химико-металлургического цеха,

СУХАРЕВ Владимир Владимирович, водитель автотранспортного цеха, ПОДЪЯНОВ Сергей Владимирович, водитель автотранспортного цеха, БАНИС Галина Петровна, уборщик ремонтно-механического цеха,

МАЙТОВА Любовь Дмитриевна, главный специалист ОТиСВ управления, ШАХМАЕВ Сергей Владимирович, начальник цеха управления автоматизации, КУКАРЦЕВ Сергей Георгиевич, старший мастер управления автоматизации,

МЫСЛЯЕВА Елена Васильевна, лаборант управления охраны окружающей среды, СОКОЛОВ Юрий Александрович, машинист экскаватора ПСЦМ;

25 лет — СОБОЛЕВ Виктор Павлович, разлищик медеплавильного цеха, КЛИМАЕВ Владимир Александрович, электролизник цеха электролиза меди, РАДЧЕНКО Юрий Сергеевич, электролизник цеха электролиза меди,

ФАТЫКОВА Нурия Нургалиевна, аппа-

ратчик химико-металлургического цеха, ЛАТЫПОВА Миниса Галимжановна, аппаратчик купоросного цеха, ЧИСТЯКОВ Андрей Альбертович, начальник бюро управления,

ПУЧНИНА Светлана Анатольевна, ведущий инженер управления, МАКАРОВА Галина Алексеевна, начальник бюро управления, ЛУКИНСКИХ Елена Владимировна, инженер управления автоматизации,

РАЗИНА Галина Александровна, слесарь КИПиА управления автоматизации, СУЗДАЛЬЦЕВА Анна Николаевна, начальник отделения центральной лаборатории,

ЗАХАРОВА Флорида Рифатовна, инженер центральной лаборатории, МАКАЕВА Алена Владленовна, контролер ОТК;

20 лет — ТИМИРШИНА Фагила Агзамовна, крановщик медеплавильного цеха, КОРЯКИН Владимир Михайлович, начальник цеха электролиза меди, САВЕЛЬЕВ Александр Михайлович, начальник цеха медных порошков,

ДУВАНОВ Вадим Анатольевич, заместитель начальника железнодорожного цеха, АДЫЕВА Нурия Нургалиевна, крановщик железнодорожного цеха, АГАПОВА Лариса Эдуардовна, инженер исследовательского центра,

БАТУЕВА Лариса Анатольевна, заместитель начальника финансового отдела управления, ЕВТУХ Татьяна Ивановна, ведущий специалист управления,

ЗУДОВА Ольга Вячеславовна, тренер Дворца спорта, ПОЧКУНОВ Анатолий Владимирович, водитель погрузчика цеха горячего цинкования,

ШАМАНАЕВА Светлана Вячеславовна, инженер центральной лаборатории,

Поздравляем!

АХМЕТОВА Любовь Викторовна, дежурная бюро пропусков управления контроля охраны и режима, БАЛУКОВА Марина Александровна, контролер ОТК, ХАБИБУЛЛИН Фанис Нургаевич, машинист экскаватора цеха благоустройства, РЫЖКОВ Андрей Александрович, монтажник теплотехнического цеха, ПЛОТНИКОВА Елена Федоровна, инженер управления ПСЦМ, МЕЛЬНИКОВА Юлия Михайловна, экономист управления ПСЦМ, КОРОВИН Николай Георгиевич, слесарь энергоцеха ПСЦМ;

15 лет — КОРОЛЕВА Наталья Александровна, кладовщик химико-металлургического цеха, ФАДЕЕВА Валентина Георгиевна, кладовщик купоросного цеха, АФАНАСЬЕВ Юрий Иванович, аппаратчик купоросного цеха,

МИНИЯНОВ Олег Масляевич, мастер железнодорожного цеха, ХМЕЛЕВ Андрей Николаевич, слесарь ремонтно-механического цеха, ХАСАНОВ Марат Рахимович, мастер ремонтно-механического цеха,

ПОДВОЛОЦКАЯ Наталья Николаевна, заместитель начальника отдела управления, ХУДЯКОВА Наталья Александровна, инженер ЦПРО.

Юбилейные дни рождения в августе отмечают:

Алексей Анатольевич ГАСИЛОВ из медеплавильного цеха; Виктор Николаевич БАЛИН, Владимир Николаевич САПРОНОВ из цеха электролиза меди; Раиф Раифович НАБИУЛЛИН, Владимир Борисович ТИТОВ, Алефтина Арнольдovна ТРЕГУБОВА, Татьяна Николаевна МАЛЫГИНА из

химико-металлургического цеха; Илюся Гаетхановна ГАЛИМОВА, Елена Александровна ЦЫГАНЦОВА из купоросного цеха; Любовь Владимировна БРУСНИЦЫНА, Тамара Викторовна ГРУЗДЕВА из цеха медных порошков; Виктор Михайлович ДЫМОВ, Евгений Валентинович СУХАНОВ, Владимир Александрович ВОЛОХИН из железнодорожного цеха; Николай Александрович ПЕЧЕНКИН, Юрий Иванович СИЛАКОВ из ремонтно-механического цеха; Владимир Александрович СЛОБОДЧИКОВ, Сергей Анатольевич РОДИОНОВ, Васигатулла Гиниятович ГАЙНУЛЛИН, Виктор Давидович КИЧИГИН из автотранспортного цеха; Александр Николаевич ШАЛАЕВ, Анатолий Александрович ИВАНЧИКОВ, Талгат Зуфарович ГАЛИХАНОВ из центрального склада; Наталия Хамадсановна ЗИГАНШИНА, Людмила Александровна ПОТАПОВА из управления; Лидия Анатольевна СОВАЛКОВА из управления охраны окружающей среды; Владимир Петрович ЯНКОВ, Наталья Николаевна ПЕРВУШИНА из ЦПРО; Алексей Витальевич ТОПЧИЙ из управления автоматизации; Татьяна Васильевна ПОДЪЯЧЕВА из УКСа; Иван Николаевич ФЕДОТОВ, Анна Валентиновна ХАСЯНЖИНА, Лариса Адольфовна АРОНОВА из ОТК; Иван Федорович ФЕТИСОВ из центральной лаборатории; Александр Павлович УВАРОВ, Андрей Николаевич ФЕДЬКОВ, Вера Федоровна ГЕРАСИМОВА, Ирина Станиславовна АРМЯНИНА из теплотехнического цеха; Евгений Юрьевич ПЛЕТНЕВ из электроцеха; Роберт Федорович ШУБИН из управления контроля охраны и режима; Илья Рифатовна ХЛЕВНАЯ, Александр Юрьевич КОВАЛЬЧУК, Галина Владимировна СОСКОВА, Анатолий Матвеевич ШУМИЛОВ из ПСЦМ.

Поздравляем всех юбиляров, желаем крепкого здоровья, праздничного настроения, успехов.

Вниз по течению древней реки

ОБ ЭТОМ сплаве по Чусовой я мечтала почти два года – со времени первого путешествия по знаменитой реке. Еще зимой мы с друзьями представляли, как отправимся в «водный поход»: обсуждали маршрут, составляли списки всего необходимого и меню, планировали совместный отпуск. И вот, подошел к концу второй летний месяц, завершилась рабочая неделя, собран увесистый рюкзак. Я отправляюсь прямо с работы на вокзал!

«Как вы лодку назовете, так она и поплывет»

Впереди – дорога с двумя пересадками. Вечерней электричкой – до станции Кузино, где около часа томительно дожидаюсь поезда на Лысьву. Только в половине четвертого утра добираюсь до места. Меня уже ждут пермские друзья – местные телевизионщики Юля и Витя, как всегда, немного взбалмошные и суетливые.

Утром следующего дня в нашей штаб-квартире Зерниных-Поповых собираются остальные члены экипажа: кандидат биологических наук, а в свободное время поэт Вадислав, студент биофака Витя и самый опытный сплавщик, начинающий, но перспективный бизнесмен Александр.

Отправляем ребят в поход по магазинам – нужно закупить продукты и походный инвентарь. До самого вечера с неба капает то мелкий дождь, то обрушивается стеной ледяной ливень. Да уж, с погодкой, похоже, не повезло... Стойкой смотрим в окно и укладываем рюкзаки: девочкам – минимум 20, парням – по 30-35 килограммов.

Воскресенье, десять утра. Стартуем с Лысьвенского вокзала до станции Харенки. Я еду в сторону дома. Однако в душе уже не домашние дела, а предвкушение приключений, душевных ночных посиделок у костра и, главное, встречи с величественной рекой, по которой за два года изрядно соскучилась.

В поезде, после небольшого обеда, устроили мозговой штурм: нашему судну необходимо было придумать имя. В надежде на хорошую погоду, решили назвать его «Жарабль» (по аналогии с «Корабль»). Под наши смешки и ком-

Река Чусовая – одна из крупнейших и красивейших рек Урала. Свое название она, возможно, получила от искаженного компермяцкого «чусва» – «быстрая вода». Чусовая – единственная река, протекающая по двум частям света – Азии и Европе. Она берет начало на севере Челябинской области, дважды переходит из Свердловской области в Пермский край и впадает в Камское водохранилище. Длина реки – 777 километров.



Сплав – это редкая возможность ощутить единство с природой.

ментарии Сашка принимается вырисовывать «гордое имя» на белом полотнище будущего флага.

Василий, отвези меня...

В Харенках нас встречают местные извозчики. Они, ориентируясь на расписание поездов, ожидают туристов на станции и за вполне приемлемую цену (250 рублей с человека) доставляют их к реке (это в 35 километрах от деревни).

Дорогу от станции до реки не ремонтировали, похоже, с демидовских времен, и синяя «шестерка» с прицепом лихо взлетает над ухабами. Тут только держись, иначе покалечишься еще не добравшись до реки. Время на таком аттракционе пролетает незаметно. Тем более, что всю дорогу наш харизматичный и общительный водитель Василий рассказывает о быте сельчан, своей семье, наплыве в их места иностранных туристов...

Высаживаемся на левом берегу и сразу начинаем собирать сплавсредство – шестиместный катамаран. Чтобы успеть сегодня хоть немного пройти по реке, делаем все синхронно. Ребята сцепляют каркас и палубу из оставленных туристами досок, а мы с Юлей по очереди надуваем насосом баллоны. Стартуем только в 18.00. Хорошо, что дни в июле еще длинные.

С легким паром!

В первый день, точнее вечер, не ставим перед собой цели проплыть большое расстояние. В первых, дорога до реки утомила, а во-вторых, уж больно хочется сходиться в походную баньку, поэтому греем до ближайшей, необычно обустроенной стоянки за камнем Дождевой, где мы были на прошлом сплаве.

В этом колоритном месте над костровищем оборудован настоящий дымоход, рядом на столбах висят

железные цепи, крюки и деревянное колесо от телеги. Атрибутика мрачноватая, но притягивающая какой-то особой энергетикой. И кое-кого она притянула до нас – стоянка оказалась занятой.

Впрочем, через несколько сотен метров виднеется еще одна. Причаливаем, осматриваемся. Все необходимое есть – стол с крышей, лавки, грамотно собранная баня из камней. Не задумываясь, называем нашу первую стоянку «Око-лесница» и разбираем лагерь.

Ребята отправляются на поиски дров, а мы с Юлей ставим палатки и готовим бутерброды с рыбными консервами. Не забываем извлечь все продукты и инвентарь из рюкзаков, чтобы сформировать общие сумки – кухонную и хозяйственную. Вернувшись из леса, наш главный банщик Сашка, прихватив с собой не только сушняк, но и пихтовый лапник для веников, приступает к растопке каменки: дров потребуется много.

Через пару часов отменная баня готова. От обжигающего пара уши в трубочку сворачиваются! Хорошо, особенно с дороги. А как после такой бани спится...

По следам статского советника

Около десяти утра первым просыпается Сашка. Сам того не подозревая, он автоматически становится дежурным на весь день. Так было решено после коллективного пробуждения. Мол, раз уже костер развел и чайник вскипятил, значит, и посуду будешь содержать в чистоте. В дальнейшем эти незамысловатые обязанности распре-

делялись между нами по очереди.

Не знаю, с непривычки или из-за напавшей внезапно на лагерь необъяснимой лени, собираемся мы очень медленно. Мы с Юлей готовим картошку с оставшимся с вечера мясом, потом собираемся к столу, шиваем флаг (как же без него?) и начинаем укладывать вещи на катамаран. В два часа полудни «Жарабль» с шестью матросами на борту отправляется в путь. К пятнице, с учетом двухдневной стоянки, мы должны преодолеть 60 километров до села Кын.

Небесная канцелярия позаботилась вдруг о нашем комфорте: разбежались плотные серые тучки, выглянуло солнце, дует легкий ветерок.

Через несколько километров нас встречает один из самых величественных и красивых камней – Омутной, а следом за ним – протянувшийся на целый километр, Дыроватый, изрезанный множеством пещер. Водну из них решаем наведаться и мы.

После экскурсии спускаемся на воду и неспешно плывем. Хочется насладиться величественной первозданной красотой. За поворотом, сквозь молоденькие ели и березки, замечаем самую крупную на Чусовой, пещеру Скалолазов, расположенную на высоте 30 метров. Посещают ее довольно редко: для подъема и спуска нужно специальное снаряжение.

Держим курс на небольшую деревушку Ёква, до которой еще около пяти километров. По дороге Вадик рассказывает нам увлекательные истории про целебные и редкие травы. Пополнив в деревне водный запас, плывем дальше и думаем, где бы причалить на ночлег. На воде встречаем много байдарочников и рыбаков, возможно, поэтому все путевые стоянки оказываются занятыми.

Через десять километров от Ёквы – камень Писаный – место историческое. Напротив, на левом берегу, на постаменте установлен единственный неприродный памятник на Чусовой – каменный крест высотой примерно два с половиной метра. Крест этот возвели в честь рождения сына Акинфия Демидова – Никиты. По преданию, Демидов, спустя годы, засомневался, что памятник сохранится, и приказал высечь на противоположной каменной глыбе памятную надпись. Написана она на старославянском языке, но прочитать ее вполне возможно:

«Против сего креста на другой

Сказочную красоту придают Чусовой известняковые и доломитовые камни-великаны. Наиболее опасные скалы называют «бойцами», именно о них бились когда-то торговые барки. В среднем течении около двухсот камней-великанов. Они возвышаются над водой от 10 до 115 метров и тянутся по берегу от 30 метров до полутора километров. В некоторых камнях есть пещеры.



Демидовский крест.

стороне реки, на лугу, где поставлен каменный крест с надписью: 1724 года сентября 8 дня на сем месте родился у статского действительного советника Акинфия Никитича Демидова, что тогда был дворянином, сын Никита, статский советник и кавалер святого Станислава, поставлен тот крест по желанию его 1779 года мая 31 числа...»

Почти сразу за Писаным находим стоянку. Времени выбирать нет, за день все ужасно проголодались. А сегодня у нас по плану – вкусный домашний ужин. Всякий раз, когда Юля готовит это блюдо, мы кружимся вокруг нее, вдыхая ароматы специй, и припеваем песенку The Beatles «All you need is love», предварительно заменив последнее слово на «плов». Да-а, в этот полуголодный день, плов – это настоящее счастье! Опустошив объемный казан почти до дна, отправляемся спать.

Алена ПЕТРОВА.

Продолжение следует.



Пихтовый веничек хорош в походной баньке!



Напротив камня Столбы – наша вторая стоянка.

Наклонная башня и гончарное искусство

ЛЕТНИЙ сезон химико-металлургического цеха открыл двумя замечательными поездками по Уралу! После долгих сборов группа самых любознательных работников ХМЦ и ДК «Металлург» отправилась в город Невьянск.

Солнечная погодка, дорога с ветерком, молодая зелень за окном, отличное настроение — мы и не заметили, как подъехали к Невьянской башне! Да! Это настоящая достопримечательность не только Невьянска, но и всего Урала, пожалуй! Вместе с экскурсоводом мы осмотрели все самые любопытные места башни, послушали звон колоколов, бой часов, подивились картинкой города с высоты, потешились перешептыванием в слуховой комнате, узнали легенды о башне.



Невьянская башня во всей своей красе.



Нелегко даются азы гончарного мастерства.

Восторженные и довольные мы отправились дальше по маршруту: посетили красивейший Храм с фарфоровым иконостасом, сохраненную и бережно восстанавливаемую церковь в поселке Быньги.

Следующий пункт — деревня Нижняя Таволга, где живут потомственные гончары. Мы оказались в доме Сергея — гончара в шестом поколении. Серая глина, добываемая в этой местности, после обжига становится белой. На берегах Нейвы огромные запасы такой глины. Мы увидели, как глина готовится к работе, проходя несколько стадий, как она попадает на гончарный круг. Гончар без труда кусок глины превращает в изящную посуду. Как же нам хотелось поскорее оказаться на его месте! И вот, надев фартуки, мы предвкушаем: сейчас! Сейчас из наших рук выйдут шедевры! Но глина разлеталась во все стороны, гончарный круг не хочет подчиняться, от вида наших «изделий» хотелось плакать. Да! Гончарное искусство — это не наш конек! Затем мы посетили мастер-класс по производству сувениров из глины, и каждый из нас изготовил по сувениру под четким руководством специалиста! И хоть что-то у нас получилось!

Валентина ЛАВЕЛИНА.

ВНИМАНИЕ: СТРАХОВАНИЕ

КАЖДЫЙ АВТОВАЛАДЕЛЕЦ ежедневно сталкивается на дороге с большим количеством всевозможных рисков. Опасные ситуации могут создавать участники дорожного движения и погодные условия. Велика вероятность столкновений с «невинными», казалось бы, столбами, бордюрами, деревьями. Кроме того, автомобиль может пострадать в результате крупной аварии, его могут угнать. Чтобы уменьшить возможные денежные потери, автовладельцы в таких случаях, как правило, оформляют КАСКО — полную страховку своего автомобиля. Но из-за высокой стоимости не каждый может позволить себе воспользоваться этим видом автострахования.

Забывая о своих клиентах, ООО «УГМК-Страхование» предлагает новую программу страховой защиты — «Стратег».

О плюсах этой программы рассказывает заместитель начальника отдела развития розничных продаж Надежда Бажанова:

— Надежда Васильевна, чем отличается программа «Стра-

Стратегический ход

тег» от привычного КАСКО? — «Стратег» дает возможность сэкономить на страховке. Для простоты понимания скажу, что если при оформлении полиса КАСКО клиент платит 100 процентов стоимости, то при оформлении «Стратега» нужно оплатить только 50 процентов от стоимости страхового полиса, рассчитанной по обычным условиям КАСКО. Если в течение года не произошло никаких страховых событий, никаких дополнительных вложений не требуется.

— Что происходит при наступлении страхового события? В случае аварии или угона автомобиля?

— В случае угона страховая компания выплачивает 100 процентов страховой суммы. А в случае повреждения автомобиля в результате аварии у владельца есть выбор: либо он доплачивает оставшуюся часть взноса, рассчитанную по программе, и получает страховую защиту в полном размере, т.е. ему выплачивают ту сумму, которую выплатили бы при привычном КАСКО, либо он самостоятельно

оплачивает ремонт своего автомобиля. Такой вариант удобен тем, что стоимость ремонта мелких царапин выходит гораздо дешевле, чем половина взноса за страховку. Отмечу также, что программа «Стратег» имеет несколько вариантов, отличающихся по способу возмещения ущерба, о них можно подробно узнать в представительствах компании.

Имея только полис ОСАГО, вы страхуете свою ответственность, но не свой автомобиль. Если вы по своей вине попадете в ДТП, то страховая компания возместит только тот ущерб, который вы нанесли третьим лицам, но не расходы по ремонту и восстановлению вашего автомобиля. Чтобы уменьшить собственные возможные расходы, можно застраховать автомобиль по КАСКО. А чтобы уменьшить расходы на страховку уже сейчас, воспользуйтесь программой «Стратег».

ООО «УГМК-Страхование»
Адрес: г. Верхняя Пышма, ул. Ленина, 93.
Телефон +7 (34368) 4-78-51

За прогноз погоды ответственность несет Гидрометецентр

18 августа +16°	19 августа +16°	20 августа +14°	21 августа +16°	22 августа +15°	23 августа +15°	24 августа +14°
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

ЗА МЕДЬ
За содержание рекламы ответственность несет рекламодатель. Услуги должны иметь лицензию, товары подлежат обязательной сертификации.

□ Учредитель и издатель: ОАО «Уралэлектромедь». □ Адрес издателя: г. Верхняя Пышма, ул. Ленина, 1. □ Св-во о рег. выдано Уральским окружным межрегиональным территориальным управлением Министерства РФ по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций, регистрационный номер ПИ № 11-1218 от 27.09.2002 г. □ Адрес редакции: г. Верхняя Пышма, ул. Ленина, 12 (Дворец культуры «Металлург»). □ Главный редактор А. БАРАНОВА — тел. 98-136, a.baranova@elem.ru; корреспонденты: М. ВАШЛЯЕВА — тел. 98-133, vmd@elem.ru, Е. ПЕТРОВА — тел. 98-134, e.petrova@elem.ru; художник-дизайнер О. НУРТДИНОВА — тел./факс 98-132, zamed@elem.ru; менеджер по рекламе О. ДМИТРИЕВА — тел. 98-135. □ Отпечатано в ООО «Квант-2», 623751, Свердловская обл., г. Реж, ул. О. Кошевого, 16 □ Тираж 6300 экз. □ Заказ 66341. □ Время подписания в печать: по графику и фактически — 17.08.2011 г. в 15.00.

Поздравляем

дорогих родителей Эмму и Радика Саттаровых с серебряной свадьбой!

От самого сердца слова пожеланий: Совместного счастья, улыбок друзей! Всех благ и достатка, больших начинаний, Приятных подарков и радостных дней!

Дочери.



г. Верхняя Пышма, ул. Чистова, 2
Касса: 5-47-13, сайт: kino.dkvp.org

Конан-варвар

с 17 августа в 3D

В широких степях между морем и границами Хайборейских королевств в последней половине века возникла новая раса, сформированная из беглых преступников, рабов и солдат-дезертиров. Это были люди, запятнавшие себя многими преступлениями из многих стран, рожденные в степях или сбежавшие из западных королевств. Они звались варварами. Не имея никакого закона, кроме своего собственного кодекса, они стали силой, способной бросить вызов даже великому монарху.



Дети шпионов

с 18 августа в 4D с аромоскопами

Брат и сестра поневоле должны стать крутыми шпионами, чтобы помешать мечтающему о мировом господстве злодею и выручить из беды собственных родителей, удалившихся на покой секретных суперагентов.



27 августа с 9.30 — праздник КИНО в «Кинограде». Целый день развлечения, программы и ПРЕМЬЕРЫ. «Один билет на ВСЕ» (три фильма, посещение 2-х развлекательных программ). Цена билета 350 рублей.

Ждем вас в кинобаре:

● пиццы «Маргарита», «Аль Пачино», «Сицилия», ● хрустящий сладкий и соленый попкорн, ● молочные коктейли и мороженое. wi-fi доступ и плазма (приходите смотреть футбольные матчи)!!

Работаем ежедневно с 9.00 утра до 1.00 ночи

ПОТОЛКИ ДВЕРИ ОКНА

При заказе натяжных потолков, скидка 10% на двери

г. Верхняя Пышма, ул. А.Козицына 1, оф.5
тел. 8-904-54-62-399, 8-912-206-20-60

ПОДА ОБЪЯВЛЕНИЕ

20 августа с 10 до 18 часов состоится МЕДОВАЯ ЯРМАРКА

ДК «Металлург», ул. Ленина, 12

БАШКИРСКИЙ, АЛТАЙСКИЙ, ВЯТСКИЙ МЁД и пчелопродукты

В ассортименте ЛУЧШИЕ СОРТА МЁДА:
Горный — лучший иммуномодулятор. Эсенрибетовый — улучшает кровообращение. Лесной — при сердечно-сосудистых расстройствах. Пчелосодержник — выводит шлаки из организма. Тяжелый — лечение ЖКТ. Липовый — при простудных заболеваниях, в также подмор — для суставов, прополис — грипп, ОРЗ, аллергия и многое другое.

При выборе меда нужно обратить внимание на место обитания пчел: чем севернее расположена пасека, тем мед полезнее. В более тяжелых климатических условиях, когда период медосбора короткий и долгая холодная зима, пчелы запасают более концентрированный и биологически активный мед. В ложке северного меда будет такое же количество полезных веществ, как в чашке южного (Воронежский, Краснодарский). Исключением являются высокогорные районы (Алтайский край, Башкортостан), там у пчел условия тоже «не сахар»!

ПОДА ОБЪЯВЛЕНИЕ

САНТЕХНИКА
специализированный магазин

смесители
насосы
фильтры
радиаторы
водонагреватели
трубы и фитинг
канализация
приборы учета

г. В-Пышма, ул. Мамина-Сибиряка, д.4, тел. [34368] 7-72-15

ПОДА ОБЪЯВЛЕНИЕ