

# За Сталью

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
**АМУРМЕТАЛЛ**



**12**

(3014)

[www.amurmetal.ru](http://www.amurmetal.ru)

БЕСПЛАТНО

Выходит с 9 апреля 1939 года

28 марта 2008 г.

## На пусковых объектах

Новая МНЛЗ по сути станет сердцем современной технологической линии, которая будет располагаться в пристрое ЭСПЦ № 2 ОАО «Амурметалл». Хотелось бы еще раз напомнить о ее основных технических характеристиках: номинальная масса плавки – 120 тонн, время цикла от выпуска до выпуска – 60 минут, вид разливочной машины – криволинейный, количество ручьев – 1. Размеры изготавливаемого сляба: ширина – 1,000 на 1,900 мм; толщина сляба – 150 на 250 мм; длина сляба – 3,600 на 9,000 мм. Эта машина позволит выпускать слябовую заготовку для производства листового проката. Высокая степень автоматизации — еще одно дополнение к отличным производственным характеристикам немецкой МНЛЗ.

И такое оборудование, состоящее из десятков сложнейших узлов и агрегатов, требует особого внимания и точности при монтаже и установке. Помимо контроля со стороны представителей фирмы-изготовителя, руку на пульсе монтажа и строительства держат инженеры и специалисты участка новой МНЛЗ № 2, те, кому в ближайшее время предстоит запускать и в дальнейшем на ней работать.

— В настоящее время строители приступили к монтажу стенов кристаллизаторов, — рассказывает начальник МНЛЗ № 2 Валерий Владимирович Березин. — Одновременно с этими работами специалисты АСЗ приступили к установке трубопровода контура для мастерской кристаллизаторов и сегментов. 24 марта они начали сварку труб, а 25-го практически ее закончили. В ближайшее время немецкие инженеры примут сделанную на этом участке работу и дадут свое заключение. По рольгангу в горячей зоне выставляются направляющие, чем занимаются специалисты «Дальтехмонтажа». На ППС эти

## Работы продолжаются

работы в принципе уже закончены, осталось лишь сделать разводку гидравлики, но здесь небольшая заминка — нет необходимых труб. Они пришли с завода-изготовителя, но еще не растаможены. Не подходит на свое место протележка с системой сменного погружного стакана фирмы «Везувий». Здесь надо переделать крепление. Специалисты УКСИР разбираются с этим и скоро должны выдать решение. Завершаются работы по фундаментам оснований №№ 3, 4, 5. Здесь монтажники «Дальтехмонтажа» на ФО-4 завершают сварку шлеперного поля. Строители ОАО «Комсомольскнефтезаводремстрой» завершают основные строительные работы, укладку бетона. Кроме этого, им приходится исправлять допущенные погрешности при заливке фундаментов. Пришлось сбивать часть фундамента под газорезку, так как он был выше положенного. Привезли на участок передаточную тележку из кристаллизаторной мастерской, поставили, осталось ее подключить, и тогда она будет функционировать. А уже на ней можно будет перевозить необходимое оборудование. Сейчас ждем поставок необходимого оборудования, трубы уже отправлены, осталось их растаможить, привезти на завод и приступить к монтажу.

Пока на строительстве новой слябовой машины не удалось перевести строителей подрядных организаций на круглосуточный режим работы, что вносит определенные сложности в выполнение установленных сроков.

С. БЫКОВ

Каждый день строительства новой машины непрерывного литья заготовок фирмы «SMS Demag» вносит что-то новое в облик современного агрегата. В настоящее время сотни специалистов нескольких подрядных организаций под неусыпным контролем немецких инженеров — представителей фирмы-изготовителя ведут монтаж основного оборудования.



Главный пусковой объект 2008 года.

## ЗОЛОТОЙ ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ СЛИТТИНГ



Золотой медалью и дипломом первой степени отмечено ОАО «Амурметалл» по итогам XIII международной выставки — конгресса «Высокие технологии. Инновации. Инвестиции», которая проходила в Санкт-Петербурге с 11 по 14 марта 2008г.

Дальневосточные металлурги принимали участие в престижном российском мероприятии в составе делегации Хабаровского края. Основная цель — показать успехи региональной промышленности в области продвижения высоких технологий и инноваций.

ОАО «Амурметалл» представило на конкурс «Лучший инновационный проект в области металлургии и машиностроения» в номинации «Эффективность внедрения новых разработок, модернизация производства» уникальную технологию прокатки — разделения арматурной стали. Этот проект заводские сортопрокатчики разработали и внедрили в производство совместно с учеными Уральского института металлов (ОАО «УИМ»). Технологический процесс двухручьевого прокатки-разделения, известный за рубе-

жом как «слиттинг-процесс», успешно освоен на непрерывном однониточном мелкокоротко-проволочном стане 320/150. Новая технология впервые в России была применена сортопрокатчиками ОАО «Амурметалл» в 2005 году.

**Эффективность технологии двухручьевого прокатки-разделения на стане 320/150:**

— При прокатке арматурной стали №12 часовая производительность увеличена в среднем на 40%, а при прокатке арматурной стали №10 — в среднем на 50%.

— Удельный расход электроэнергии снизился на 40–50 кВтЧ. на тонну готового проката.

— Экономический эффект за 2006-2007 гг. только за счет снижения себестоимости при прокатке арматурной стали №10 и №12 составил 33 млн. рублей.

— Механические свойства и размеры арматурных профилей соответствовали требованиям ГОСТ 5781-82.

Стоимость специальных калибров обычных чугунных валков составляет: при прокатке арматурной стали №12 — 1100-1300 т., при прокатке арматурной стали №10 — 800-900 т.

**Основные преимущества разработанной технологии перед зарубежными аналогами:**

— Отсутствие заусенцев по месту разрыва сочлененных полос гарантирует получение бездефектной поверхности готового проката.

— Простая и надежная валковая арматура с высокой износостойкостью повышает стабильность процесса прокатки-разделения и упрощает настройки валков и валковой арматуры.

Награды выставки — конгресса «Высокие технологии. Инновации. Инвестиции» будут вручены на одном из ближайших заседаний правительства Хабаровского края.

Е. АСТАШОВА

## Город на лдони

## «Сухой» хочет испытать самолёты

Компания «Сухой» планирует в середине и в конце 2008-го года подключить к испытаниям еще два летных образца многофункционального истребителя Су-35. Их сборка в настоящее время производится на Комсомольском-на-Амуре авиационном производственном объединении имени Юрия Гагарина (КнАА-ПО).

Лётные испытания Су-35 начались 19 февраля этого года. Они проводятся на аэродроме Лётно-исследовательского института им. Громова в подмосковном Жуковском. Второй вылет, в ходе которого отработывались режимы силовой установки и комплексной системы управления, состоялся 7 марта. В настоящее время готовится третий полёт. Пилотировал самолёт заслуженный лётчик-испытатель Российской Федерации Сергей Богдан.

Серийное производство и поставки Су-35 российским и зарубежным заказчикам запланированы на 2010-2011-й годы.

«Поступление истребителя на вооружение российских ВВС будет способствовать укреплению обороноспособности страны, а также позволит компании «Сухой» сохранить конкурентоспособность до выхода на рынок истребителя пятого поколения, к производству первых опытных образцов которого в конце прошлого года приступили в Комсомольске-на-Амуре», — сообщил директор по связям с общественностью холдинга «Сухой» Сергей Мещеряков. Компания также планирует поставлять Су-35 на экспорт — в страны Юго-Восточной Азии, Африки, Ближнего Востока и Южной Америки.

## День поэзии

В школе №5 Комсомольска-на-Амуре состоялось заседание клуба любителей поэзии, посвящённое всемирному Дню поэзии, приуроченное к 70-летию Хабаровского края. Тема заседания: «Наш край Дальневосточный». Участие в мероприятии приняли ученики школы с 1-го по 11-й класс, любящие поэзию. Они читали стихотворения писателей-дальневосточников и поэтов-комсомольчан. Выступления участников оценивало жюри в составе Русланы Трач, заведующей школьной библиотекой, Любви Макеевой, заведующей детской библиотеки имени Гайдара, и Антонины Кухтиной, комсомольской поэтессы, которая тоже прочитала всем присутствующим несколько своих стихов. Также на заседании был проведён показ мультимедийной презентации «Комсомольск поэтический».

## Деньги на развитие

НК «Роснефть» в 2008-2012 годах планирует вложить в модернизацию своего нефтеперерабатывающего завода в Комсомольске-на-Амуре 1 миллиард долларов — почти половину внешнеторгового оборота всего Комсомольска-на-Амуре в 2007-м году. Об этом сообщил 21 марта в Южно-Сахалинске президент компании Сергей Богданчиков.

Он напомнил, что в феврале 2008-го года вышли стандарты РФ по бензину, согласно которым с 2009-го года выпускаемые российскими НПЗ бензин и дизтопливо должны соответствовать стандарту «евро-3», с 2010-го года — «евро-4», с 2012-го года — «евро-5». При этом Богданчиков отметил, что Комсомольский НПЗ уже сегодня выпускает дизтопливо по стандарту «евро-5» в достаточном количестве для Дальнего Востока РФ. Кроме того, завод выпускает бензин стандарта «евро-2», а в 2009-м году будет «евро-3», пообещал он.

## Это нашей истории строки

## НОВЫЙ ДИРЕКТОР

На завод «Амурсталь» Александр Евсеевич Фролов прибыл, имея за плечами солидный опыт инженерной работы на Кузнецком металлургическом комбинате. Там он руководил блюмингом. И за успешное освоение мощностей этого уникального прокатного агрегата он был удостоен Государственной премии. Вскоре амурские металлурги убедились, что новый директор предприятия настойчиво проводит линию поиска внутренних резервов, внедрения нового в производство стали и проката. К этому же стремилось большинство специалистов и рабочих металлургического завода.

1950 год становится новой важнейшей точкой отсчёта в трудовой биографии «Амурстали». Александр Евсеевич — металлург-прокатчик, с самых азов знавший металлургическое производство, смело берётся за крупнейшую модернизацию имеющегося сталеплавильного производства. Под его руководством на заводе ежегодно стали внедряться крупные технические новшества. Новаторский подход к решению производственных проблем обеспечил осуществление на «Амурстали» ряда крупных мероприятий. В мартеновском цехе осуществляется переход на повышенную садку печей и выпуск стали в два ковша. Смелой реконструкции подвергаются первая и вторая мартеновские печи. А по сути это даже не реконструкция, а возведение новых печей. Кстати, одним из авторов такого проекта был директор предприятия Александр Евсеевич Фролов.

У печей были убраны передние стенки, увеличена емкость ванн, по новой схеме сделано охлаждение агрегатов. Мартеновские печи без передних стенок начали эксплуатировать впервые в нашей стране у нас на «Амурстали». Затем в стране появились десятки печей без передних стенок. Но первые — наши, амурстальские!

Реконструкция печей дала очень многое. Отсутствие передних стенок позволило почти вдвое ускорить завалку шихты в печи, улучшить тепловую работу агрегатов. После реконструкции печей «Амурсталь» делает резкий рывок вперёд в производстве металла.

Вступает в строй жесткокатальный цех с 4-клетевым станом «900» и двумя автоматами горячего лужения жести. Предприятия рыбодобывающей отрасли и строительной стали получать амурскую белую жель и кровельную сталь. В первое послевоенное десятилетие ежегодный прирост стали достигает 14 тысяч тонн, производство проката — 9 тысяч тонн. За годы пятой 5-летки было внедрено 1118 рацпредложений с экономическим эффектом 397 тысяч рублей. От снижения себестоимости выпускаемой продукции получена экономия в сумме 680 тысяч рублей.

## В УСЛОВИЯХ НЕПРЕРЫВНОЙ РЕКОНСТРУКЦИИ

С 1957 года металлургический завод начинает работать в условиях непрерывной реконструкции. Его территория — огромная строительная площадка: возводятся каркасы новых сооружений, роятся новые котлованы и траншеи под фундаменты, появляются трубопроводы.

В начале 60-х годов темпы реконструкции завода получают новый более интенсивный импульс. Вводится в строй мартеновская печь № 3. Своими силами металлурги восстановили сортопрокатный стан «420», реконструировали листопркатный стан «2350». С

## ЗАЖИГАЕТ ТОТ, КТО САМ ГОРИТ

В 1950-1976 годах директором «Амурстали» был А.Е. Фролов, лауреат Государственной премии СССР



пуском обновлённого прокатного оборудования завод стал производить дефицитный в те времена уголок, арматуру и круглое железо.

После ввода в строй нового электросталеплавильного цеха с дуговыми электропечами и радиальной машиной непрерывного литья заготовок (МНЛЗ) вошли в строй установка непрерывной разливки стали (УНРС) в мартеновском цехе, агрегат комбинированной резки рулонов, современные 4-валковые клети стана «1700» в листопркатном цехе.

Одним из основных строительных объектов, сооружённых на заводе в конце 60-х годов, был комплекс УНРС. Уникальность и сложность его возведения заключалась в том, что необходимо было в условиях действующего производства и тесной площадки, пересечённой густой сетью инженерных коммуникаций, вынуть 50 тысяч куб.м. грунта, уложить 10 тысяч куб.м. железобетона, смонтировать 1,5 тысячи тонн арматуры и металлоконструкций. Основанием сооружения будущей УНРС был опускной колодец эллипсоидной формы, который имел размеры по большому и малым осям — 42 и 33 м, толщину железобетонных стен в нижней части колодца — 2,5 м, в верхней части — 1,25 м, глубину подземной части — 31,8 м.

Первая на Дальнем Востоке и лучшая в бывшем СССР уникальная УНРС вступила в строй действующих 7 ноября 1967 года. С её пуском на заводе в корне изменилась технология производства стали. При работе на слябах, полученных на установке, сократился рас-

ход металла для производства листовой стали. В это же время получает дальнейшее развитие прокатное производство. Оно теперь осуществляется путём ввода новых мощностей и реконструкции действующих прокатных станов.

Строители сдали в эксплуатацию в декабре 1973 года термоотделение в листопркатном цехе. Впервые в стране стали действовать печи с роликовым подом, отапливаемые мазутом. Немного позже термообработчики опробовали закалочную машину производства «Уралмашзавода». Этот агрегат был смонтирован на «Амурстали» первым в стране.

Успешно прошли испытания дробетательные установки для очистки листа от окалины. По плану на освоение её проектной мощности отводилось 18 месяцев, термообработчики уложились в 9 месяцев и превысили проектные мощности агрегата на 10 тысяч тонн.

В 1974 году на модернизированной клети «2300» впервые начали прокатывать лист двенадцатиметровой длины, шириной почти в 2 метра и толщиной 15 мм. С этого момента завод получил возможность значительно расширить географию поставок товарного проката.

Ввод в строй УНРС в мартеновском цехе, дуговых электропечей и МНЛЗ в электросталеплавильном цехе, ремонт и модернизация стана «1700», освоение новейших технологий обработки металла позволили коллективу завода «Амурсталь» начать выпуск термоупрочнённого, нормализованного листа, с минусовыми и суженными допус-

ками проката из низколегированной стали.

## СЛЕД ЧЕЛОВЕКА НА ЗЕМЛЕ...

Не всегда решения директора и его сторонников находили единодушную поддержку в коллективе металлургов. Иногда приходилось вести упорную борьбу с теми, для кого осуществление очередного мероприятия кажется нестоящим делом. Пример тому — строительство и пуск среднесортного прокатного стана «450». Директора завода тогда обвиняли и в приверженности к технике вчерашнего дня, и в неумении грамотно решать экономические вопросы. Александру Евсеевичу стоило немалых трудов доказать целесообразность выпуска на заводе сортового проката.

Жизнь подтвердила правильность того решения, которое отстаивали и отстаивали директор предприятия и его единомышленники. Не будь на «Амурстали» стана «450», все эти тысячи тонн сортового проката пришлось бы тогда завозить на Дальний Восток с металлургических заводов, расположенных в западных регионах страны.

Расширению завода, модернизации металлургического оборудования и вводу в строй новых агрегатов Александр Евсеевич Фролов уделял повседневное внимание, но помимо этого у него было достаточно и других забот. Он руководит крупным предприятием непрерывного производственного цикла. Естественно, ежедневно ему приходится решать сотни вопросов. И решать квалифицированно, в соответствии с требованиями, выдвинутыми переходом на новые условия планирования и экономического стимулирования производства.

Александр Евсеевич вел большую общественную деятельность. На протяжении многих лет руководил семинарами по экономике металлургического производства, слушателями которого являлись специалисты отделов и начальники цехов предприятия. Подвижный и энергичный, он с завидной лёгкостью поднимался по лестничным переходам мартеновского цеха, беседовал с людьми, отдавал распоряжения. Он был в курсе всех дел в цехе. А через час он уже вел диспетчерское совещание, на котором шла речь о деятельности всех цехов, всех производственных участков предприятия.

Широта кругозора, глубокие знания в области металлургии, вера в людей и умение работать с ними — вот качества этого человека.

След человека на земле... Если Александру Евсеевичу напоминали о его вкладе в развитие завода, то он непременно говорил: «Не преувеличивайте моих заслуг. Всё, что у нас сделано, — это результаты труда сотен рабочих и специалистов. Время одиночек, хватающих с неба звезды, давно прошло».

В какой-то степени это верно.

Александр Евсеевич Фролов был руководителем волевой, настойчивый в осуществлении намеченного. Но он вряд ли смог бы добиться заметных перемены на предприятии, если бы его деятельность не получила поддержку специалистов и рядовых производственников. И все же заслуга директора во всем сложном процессе работы металлургического производства была огромна. И самая значительная из этих заслуг — его умение убедить инженеров и рабочих в необходимости осуществления того или иного мероприятия, зажёчь их огоньком творческой инициативы. А зажигает тот, кто сам горит, кому поиск нового, прогрессивного сопутствует во всей его трудовой деятельности.

О. БОГДАНОВА.  
(При написании материала использованы документы из заводского музея).

## На пусковых объектах

Главная цель проводимой в ОАО «Амурметалл» коренной реконструкции и модернизации — выйти к 2009 году на выпуск продукции в объемах более 2 миллионов тонн стали в год. Соответственно, с вводом в строй новой печи фирмы «Concast» и запуском в ближайшее время новой слябовой МНЛЗ фирмы «SMS Demag» увеличится нагрузка на вспомогательные цеха предприятия, увеличится потребность основных цехов в газообразных продуктах: кислороде, азоте и аргоне. Имеющаяся в ОАО «Амурметалл» кислородно-газовая станция уже сейчас работает на пределе своих возможностей. Поэтому были выделены средства на строительство принципиально новой современной станции, где в настоящее время продолжаются широкомащтабные строительные работы.

Небольшая справка: новая кислородная станция будет состоять из двух блоков общей производительностью 18000 кубических метров кислорода в год и 6000 кубических метров азота в год. Кроме азота и кислорода будет производиться также и жидкий аргон, который на нашем предприятии не производится, а завозится со стороны. Новые установки отвечают самым последним современным требованиям, схема и способ получения конечного продукта прин-

# Главное — подвести электроэнергию

ципально новые, завод-производитель — отечественный, «Криогенмаш» (Московская область).

На строительстве новой кислородно-газовой станции работают специалисты двух подрядных организаций: УМР-4 и ЗАО «Дальметаллургстрой». На сегодняшний день уже установлены несущие конструкции внешнего контура здания, началась подготовка к монтажу основного оборудования.

— Сейчас форсируются работы по монолитному кабельному каналу и помещению подстанции, — рассказывает прораб ЗАО «Дальметаллургстрой» Павел Олегович Афлетунов. — Делается это для того, чтобы подвести электроэнергию в цех по постоянной схеме. Также продолжаются работы по кирпичной кладке стен помещения. Мы закончили установку всех плит перекрытия, выставлен каркас здания, ведется монтаж стеновых панелей-

сэндвичей специалистами хабаровской фирмы «Мастер плит». Но, повторюсь, главная задача на сегодняшний день — завести электроэнергию в цех. Тогда мы сможем запустить кран-балку, которая запитана из цеха по временной схеме. С ее помощью в дальнейшем станет возможным монтаж основного оборудования. Его будут вести специалисты фирмы «Криогенмонтаж» из Москвы. Мы, строители, в ближайшее время будем работать с ними в тесном контакте, передадим им выполненные фундаменты, после принятия которых начнется непосредственно сам монтаж агрегатов и узлов будущей кислородно-газовой станции. Уже сегодня начата сборка двух главных установок разделения воздуха. Кроме этого, ведутся работы по прокладке эстакады технологических трубопроводов, по которым газообразная продукция станции будет доставлять-

ся в цехи ОАО «Амурметалл».

В ближайшее время, после подведения электроэнергии в помещение будущей кислородно-газовой станции, начнется заключительный этап строительства — монтаж оборудования, часть которого уже поступила в ОАО «Амурметалл».

С. БЫКОВ



## Официально

## О переходе на «летнее» время

В соответствии с порядком исчисления времени, определенным правительством Российской Федерации, 30 марта 2008 года в 2 часа местного времени будет произведен перевод часовой стрелки на один час вперед.

Начальникам структурных подразделений ОАО «Амурметалл» необходимо предупредить работников предприятия об изменении исчисления времени. Оплату труда за работу 30 марта 2008 года производить в следующем порядке:

- работникам с повременной оплатой труда — за фактически отработанное время;
- со сдельной оплатой — за произведенный объем работ;
- работникам, оплачиваемым по месячным окладам, изменения в оплате не производить.

## О привлечении к дисциплинарной ответственности

10 марта 2008 года в ходе проверки состояния охраны труда и промышленной безопасности в ЭСПЦ № 2 ведущим инженером по промышленной безопасности ООТ и ПБ Д.А. Воробьевым были выявлены нарушения правил охраны труда: электромонтеры ЦТД И.Н. Егоров и О.Н. Попов находились без защитных касок на отметке + 8.00 в районе МНЛЗ № 1. За допущенные нарушения правил охраны труда начальнику ЦТД К.И. Леонтьеву указать на недостаточный контроль за подчиненным персоналом. При проведении ежемесячного совещания по охране труда с работниками подразделения разобрать факт выявленных нарушений, результаты совещания оформить протоколом, копию предоставить в ООТ и ПБ.

Мастеру участка сетей и технологической диспетчеризации ЦТД В.Ф. Ерофееву за недостаточный контроль за соблюдением правил охраны труда подчиненным персоналом (п.п. 2.12, 4.1 Должностной инструкции) объявить замечание, размер производственной премии за март 2008г. снизить на 25 %.

Электромонтерам ЦТД И.Н. Егорову и О.Н. Попову за нарушение п.п. 1.4, 2.8.3 «Инструкции по охране труда работников ОАО «Амурметалл». Общие требования безопасности» БТИ 70-01-02 и п. 4 своих производственных-технических инструкций объявить выговор, размер производственной премии за март 2008г. снизить на 50 % каждому.

## О порядке подачи заявок

В целях упорядочения системы закупок оборудования и материалов на реконструируемые объекты ОАО «Амурметалл» УКСиР необходимо подавать заявки в строгом соответствии с проектами с указанием:

- номера проекта;
- объекта реконструкции и модернизации;
- типа, марки, нормативной документации, количества оборудования и материалов;
- производителя оборудования и материалов.

Закупки по таким заявкам осуществлять у производителей, как у уникальных поставщиков с составлением конкурентного листа из одного поставщика.

## Молодежная политика

# Субсидии молодым



Для молодой семьи, только начавшей свое путешествие в беспокойном жизненном море, одной из главных проблем, требующей немедленного решения, становится порой проблема жилья. В настоящее время появилась альтернатива приобретения желанных квадратных метров, использовать которую можно без особых материальных затрат.

На основании Постановления правительства Российской Федерации от 13.05.2006 года № 285 «Об утверждении правил предоставления молодым семьям субсидий на приобретение жилья в рамках реализации подпрограммы «Обеспечение жильем молодых семей» Федеральной целевой программы «Жилище» на 2002-2010 годы» решением городской Думы от 22.09.2006 года «Обеспечение жильем молодых семей в г. Комсомольске-на-Амуре на 2007-2009 годы» реализуется программа по предоставлению субсидий молодым семьям для приобретения жи-

лья. Участником программы может быть молодая семья. Молодой семьей считается:

— молодая семья, в которой возраст обоих супругов не превышает 35 лет;

— молодая семья, состоящая из молодого родителя в возрасте до 35 лет включительно и одного и более детей.

Участие в программе принимают молодые семьи, нуждающиеся в улучшении жилищных условий. Под нуждающимися в улучшении жилищных условий понимаются следующие молодые семьи:

— в которых один или оба супруга поставлены на учет в качестве нуждающихся в улучшении жилищных условий до 1 марта 2005г. по месту жительства либо по месту работы;

— в которых супруги признаны нуждающимися в улучшении жилищных условий отделом по учету и приватизации жилого фонда администрации Центрального или Ленинского округов по месту регистрации, при условии обеспеченности общей площадью жилого помещения не более 13 кв. метров и не более 8 кв. метров жилой площади

на одного члена семьи.

Размер субсидии молодой семье составляет от 35 % до 40 % от расчетной стоимости приобретаемой квартиры.

В 2007 году свидетельства на право получения субсидии получили 63 молодые семьи. Размер субсидии составил от 264 до 518 тыс. рублей

С 1 февраля по 1 июля 2008 года ведется прием документов от молодых семей, желающих принять участие в программе в 2009 году.

Список документов, необходимых для участия молодых семей в программе «Обеспечение жильем молодых семей»:

1. Свидетельство о заключении брака.
2. Свидетельство о рождении на каждого ребенка (копии).
3. Паспорт (копия лицевой стороны, регистрации и семейного положения).
4. Справка из отдела по учету и приватизации жилого фонда по месту жительства (Центральный округ - Интернациональный, 10/2, прием понедельник и вторник с 9-00 до 13-00 и с 14-00 до 18-00; Ленинский округ - ул. Калинина, 6 прием понедельник и четверг с 9-00 до 13-00 и с 14-00 до 18-00) о признании молодой семьи нуждающейся в улучшении жилищных условий.

**При себе иметь: документы, указанные в пунктах 3,6,7,8, или свидетельство о государственной регистрации права собственности на жилое помещение, приобретенное (построенное) с использованием средств ипотечного жилищного кредита (займа), и документы, подтверждающие признание молодой семьи нуждающейся в улучшении жилищных условий на момент заключения соответствующего кредитного договора (договора займа), но не ранее 1 января 2006 года.**

5. Предоставить справку (в случае ее наличия) с места работы или из администрации округа по месту постоянной регистрации о постановке на учет по улучшению жилищных условий (до 01 марта 2005

года) с указанием даты постановления на учет (число, месяц, год) и данных заседания жилищной комиссии (№ протокола, дата его составления).

6. Справка из управления технической инвентаризации об отсутствии права собственности на объекты недвижимости на всех членах молодой семьи (пр. Октябрьский, 33).

7. Справка из Главного управления федеральной регистрационной службы по Хабаровскому краю и Еврейской автономной области об отсутствии права собственности на объекты недвижимости на всех членах молодой семьи (в том числе и ребенка) (ул. Молодогвардейская, 19), **выданная не ранее чем за 15 дней до даты подачи документов.**

8. Копия лицевого счета квартиросъемщика и выписка из домовой книги (по форме № 519) в 2-х экземплярах, выданная **не ранее чем за 15 дней до даты подачи документов.**

9. Справки о доходах семьи за последние шесть месяцев, **включая месяц, предшествующий подаче заявления по форме 2-НДФЛ в 2-х экземплярах.**

10. Заключение банка о возможности заключения с молодой семьей ипотечного договора с указанием предполагаемой суммы, выданное **не ранее чем за 15 дней до даты подачи документов**, а при получении молодой семьей ипотечного жилищного кредита или займа на приобретение жилья или строительство индивидуального жилого дома - кредитный договор (договор займа) и справку кредитора (заимодавца) о сумме остатка основного долга и сумме задолженности по выплате процентов за пользование ипотечным жилищным кредитом (займом).

11. Заявление на участие в подпрограмме (заполняется при сдаче полного пакета документов).

**Прием документов в первую и вторую неделю месяца по вторникам с 14-00 до 17-00 и средам с 9-00 до 12-00.**

**За консультацией и по всем интересующим вопросам обращаться в отдел по делам молодежи администрации города в понедельник и четверг с 17-00 до 18-00.**

**(Аллея Труда, 13 каб.410, тел. 54-29-92, 54-94-42). С. БЫКОВ.**

## От всей души

22 марта отметил свой юбилей дефектоскопист ЛНМК Сергей Савельевич КУЛЬКОВ.

23 марта отметил свой юбилей дефектоскопист ЛНМК Светлана Викторовна ВОРОТНИКОВА.

Коллектив лаборатории от всей души поздравляет Сергея Савельевича и Светлану Викторовну с этим событием, благодарит за добросовестный труд, желает им здоровья, благополучия в семье, бодрости и оптимизма на многие лета.

Пусть приносит юбилей  
Поздравления друзей.  
Много сил, добра, успеха  
И хороших светлых дней!  
Чтобы в доме был достаток,  
Чтоб с удачей дружить,  
Быть на радости богатым  
И еще сто лет прожить!

\*\*\*

Коллектив электроремонтного цеха поздравляет электромонтера по ремонту эл.оборудования Сергея Петровича ВОЛГАПКИНА с 20-летием, уборщика производственных помещений Екатерину Сергеевну ЕГОРОВУ с 25-летием.

Желаем счастья и добра,  
И вечной радости цветенья,  
Улыбок, солнца и тепла  
В ваш светлый, праздник -  
День Рождения.

\*\*\*

27 марта исполнилось 50 лет слесарю-ремонтнику участка по ремонту кристаллизаторов ЭСПЦ №2 Александру Николаевичу ЕРЕНКО.

Коллектив ЭСПЦ №2 поздравляет Александра Николаевича с юбилеем:

Желаем счастья много-много,  
Улыбок радостных букет,  
Друзей хороших и веселых,  
Счастливой жизни,  
Долгих лет,  
И чтобы всем чертям назло  
Жилось, любилось и везло.

\*\*\*

28 марта исполняется 45 лет заместителю начальника производственно-технического отдела Анатолию Борисовичу ПАНЬКИНУ.

Коллеги по работе сердечно поздравляют именинника с днем рождения и желают ему крепкого здоровья, семейного благополучия, успехов во всех делах.

\*\*\*

29 марта исполняется 70 лет резчику горячего металла участка отдела СПЦ Юрию Серафимовичу КРЫЛОВУ.

Свою трудовую деятельность Юрий Серафимович начал в 1956 году на Петровск-Забайкальском заводе, а в 1960 году был принят на завод "Амурсталь".

Коллектив цеха сердечно поздравляет юбиляра с днем рождения и желает ему здоровья, долголетия и финансового благополучия.

70 - это дата не старости,  
Это опыт и мудрость,  
что дали года,

Пусть не ведает сердце усталости  
И пусть будет душа молода.  
Пусть невзгоды

и беды забудутся,  
Будет в доме тепло и уют.  
Все мечты и желания сбудутся  
И внуки скучать не дадут!

## Разъясняем

**В** СООТВЕТСТВИИ с Законом Российской Федерации от 17.12.2001 № 173-ФЗ «О трудовых пенсиях в Российской Федерации» все трудовые пенсии состоят из базовой и страховой частей. Базовая часть пенсии гарантирована государством и устанавливается в твердом размере для всех пенсионеров, ее величина определена в законе. Размер **страховой части** пенсии расчетный, он определяется индивидуально для каждого пенсионера и зависит от величины пенсионного капитала, который в свою очередь, рассчитывается исходя из стажа и заработка гражданина за период его трудовой деятельности до 01.01.2002 и страховых взносов, уплаченных работодателем за данное застрахованное лицо в течение его трудовой деятельности после 01.01.2002.

Указанным Законом также определены условия для индексации базовой и страховой частей трудовой пенсии.

Индексация размера страховой части трудовой пенсии проводится в случае роста уровня потребительских цен. По оценкам специалистов Минфина России, фактический рост потребительских цен за 2007 год составил 12%. В этой связи постановлением Правительства Российской Федерации от 25 января 2008 года № 25 с 1 февраля 2008 года утвержден коэффициент индексации страховой части трудовой пенсии в размере 1,12.

Таким образом, с 1 февраля

# ОБ ИНДЕКСАЦИИ страховой части трудовых пенсий с 1 февраля 2008 года

2008 года размер страховой части трудовых пенсий по старости, по инвалидности и по случаю потери кормильца, установленных до этой даты, увеличивается на коэффициент индексации 1,12.

Напоминаем, что прибавка к пенсии будет у всех разной, так как размер страховой части у каждого получателя трудовой пенсии индивидуальный, рассчитанный исходя из трудового стажа, среднемесячного заработка и объема страховых взносов, накопленных на личные счета в период работы после 1 января 2002 года. Перерасчет пенсий произведен Управлением Пенсионного фонда в срок и уже с 1 февраля 2008 года получателям трудовых пенсий они выплачиваются в новых размерах.

Рассмотрим на примерах порядок расчет размеров трудовых пенсий с 01.02.2008 г.

**Пример 1:** Размер трудовой пенсии по старости в январе 2008 года составил **4500 рублей**, в том числе размер базовой части пенсии - **2028 рублей**, размер страховой части пенсии - **2472 рубля** (4500 - 2028 = 2472).

После индексации с 1 февраля 2008 года:

- базовая часть пенсии останется прежней - **2028 рублей**;

- страховая часть пенсии составит **2768,64 руб.** (2472 x 1,12 = 2768,64);

- общий размер пенсии по старости после индексации составит **4796,64 руб.** (2028 + 2768,64 = 4796,64).

**Пример 2:** Размер трудовой пенсии по инвалидности 2 группы II степени ограничения способности к трудовой деятельности в январе 2008 года составил **4200 рублей**, в том числе размер базовой части пенсии - **2496 рублей** (повышена с учетом иждивенца), размер страховой части пенсии - **1704 рубля** (4200 - 2496 = 1704).

После индексации с 1 февраля 2008 года:

- базовая часть пенсии останется прежней - **2496 рублей**;

- страховая часть пенсии составит - **1908,48 рублей** (1704 x 1,12 = 1908,48);

- общий размер трудовой пенсии по инвалидности составит **4404,48 рублей** (2496 + 1908,48 = 4404,48).

**Пример 3:** Размер трудовой пенсии по случаю потери кормильца в январе 2008 года составил **2900 рублей**, в том числе базовая часть пенсии - **936 рублей**, страховая часть пенсии - **1964 рубля** (2900 - 936 = 1964). После индексации с 1 февраля 2008 года:

- базовая часть пенсии не изменится - **936 рублей**;

- страховая часть пенсии составит - **2199,68 рублей** (1964 x 1,12 = 2199,68);

- общий размер пенсии по случаю потери кормильца составит - **3135,68 рублей** (936 + 2199,68 = 3135,68).

Базовая часть трудовых пенсий с 1 февраля 2008 года не увеличивается (ее повышение было проведено с декабря 2007 года и с января 2008 года), соответственно без изменений останутся и государственные пенсии. Их очередное увеличение планируется в августе 2008 года.

**Т. НОВИКОВА,**  
главный специалист-эксперт  
отдела назначения и перерасчета пенсий УПФР в г. Комсомольске-на-Амуре и Комсомольском районе.

Приглашаются выпускники 11-х классов школ города для направления на обучение в КНАГТУ на целевые бюджетные места по основным заводским специальностям.

Обращаться: отдел подготовки персонала ОАО "Амурметалл", ул. Заводская, 1, каб. 211, тел.: 52-96-59, 52-96-91.

### ОАО "Амурметалл" требуются:

- электромонтеры 5-го-6-го разрядов;
- инженеры группы наладки (электропривод);
- мастер по ремонту электрооборудования (краны);
- сепараторщики;
- инженер-программист - знание низкоуровневого программирования логических контроллеров;
- инженер-программист с опытом программирования в программе «1-С предприятие v.8»;
- оператор МНЛЗ 5-го-6-го разрядов;
- разлищик стали 6 разряда;
- огнеупорщик 5-го-6-го разрядов;
- слесарь-ремонтник 5-го-6-го разрядов.

Обращаться по адресу: ул. Вагонная, 30; каб. 102, 104

- отдел кадров ОАО "Амурметалл".

Дополнительную информацию можно получить по телефонам: 52-95-19 и 52-93-15.

### ДОРОГИЕ ЖЕНЩИНЫ И МУЖЧИНЫ!

Сделайте себе подарок — красивую стрижку или прическу.

Мы ждем Вас с 10 до 17 часов в парикмахерской по адресу: ул. Заводская, 1. Цены доступные.

### ВНИМАНИЮ САДОВОДОВ

12 апреля 2008г. в школе №29 в 12 часов состоится собрание садоводов "Металлург - 2". Явка членов правления и квартальных - обязательна.

## Поздравляем!

### ЮБИЛЯРЫ МАРТА

**С** ОСОБЫМ уважением мы приветствуем и поздравляем юбиляров марта, состоящих на учете в первичной ветеранской организации ОАО "Амурметалл".

В этом месяце отмечает свой 90-летний юбилей Нечаскина Мрия Ивановна (РСЦ). 80 лет исполняется Долининой Ирине Васильевне (ЦЗЛ), Кириллову Ивану Яковлевичу (ЦРМП), Лазаревой Зинаиде Васильевне (ЦВС), Мищенко Ирине Мироновне (ОТК), Намовой Анне Ивановне (мартен), Осиповой Пелагее Матвеевны (зав. библиотекой), Сластину Петру Трофимовичу (ЖДЦ).

75 лет отметят Фуфаева

Майя Львовна (мартен), Курнуов Владимир Николаевич (ЭСПЦ-1).

70 лет исполняется Глоба Алексею Федоровичу (ЭСПЦ-1), Руттер Валентине Петровне (РПМ).

65 лет отметят Антонец Валентина Алексеевна (РПМ).

55 лет исполняется Киринович Вере Яковлевне (копр.).

Совет первичной ветеранской организации поздравляет ветеранов со знаменательными датами и желает каждому из юбиляров здоровья, оптимизма, бодрости духа, внимания и заботы близких и товарищей по прежней работе на предприятии.

22 марта 2008 года на 80 году жизни скоропостижно скончался Сухоплюев Игнатий Семенович - участник трудового фронта, почетный металлург, кавалер ордена Ленина и медалей за трудовое отличие.

Более 30 лет Игнатий Семенович проработал старшим вальцовщиком в прокатном цехе №2. Он был наставником молодежи. Всегда занимал активную жизненную позицию. Основатель династии Сухоплюевых.

Выйдя на пенсию, Игнатий Семенович активно участвовал в работе ветеранской организации.

Светлая память об этом прекрасном человеке навсегда останется в сердцах родных, друзей и близких.

Совет ветеранской организации ОАО "Амурметалл"

Учредитель: ОАО «Амурметалл»

Адрес редакции:

681000, г. Комсомольск-на-Амуре,

ул. Заводская, 2.

Тел.: 24-63, 32-72, 23-52.

Ответственность за содержание рекламы несут рекламодатели.

Точка зрения редакции не всегда совпадает с мнением авторов.

Газета зарегистрирована в Региональном управлении по печати (г. Хабаровск).

Рег. номер ПИ № 15-0648.

Подписано в печать 20.03.2008 г.

Газета отпечатана офсетным способом в типографии «Жук». Тираж 2000

И.о. редактора

С.В. БЫКОВ

Фотокорреспондент

А.В. ТЕПЛЯКОВ.

Звезда