

Выходит с 9 апреля 1939 года, распространяется бесплатно

9 апреля 2015 г.

Твои люди, завод

## 45 ЛЕТ ДОСТОЙНОГО ТРУДА

1 апреля отметил свой 75-летний юбилей начальник бюро релейной защиты, автоматики и электрических измерений электротехнической лаборатории Станислав Степанович Голыбин. За более чем 45 лет, что С. С. Голыбин отдал родному металлургическому предприятию, он был очевидцем и участником многих значимых для завода событий, о которых рассказал нашему корреспонденту.

Впрочем, до того как Станислав Степанович пришёл на завод «Амурсталь», у него была довольно интересная трудовая биография. В 1966 г., работая в «Дальэлектромонтаже», без отрыва от производства он окончил вечернее отделение Комсомольского-на-Амуре политехнического института. В те годы С. С. Голыбин был в бригаде, которая выполняла электромонтажные работы на территории завода имени Ленинского Комсомола (ныне — ОАО «Амурский судостроительный завод»). Потом его перевели в инженеры по подготовке производства. Но эта профессия пришла ему не по душе, и он ушёл в «Северные электрические сети», где проработал примерно 1,5 года. В это время женился, и родственники жены пригласили их в город Ереван.

— Мы решили съездить туда, посмотреть как там жизнь, — вспоминает Станислав Степанович. — Я устроился работать инженером-конструктором на завод «Электрон», который выпускал электронные вычислительные машины «Раздан», представлявшие собой большие металлические шкафы. Я попал в конструкторское бюро, которое занималось подготовкой к производству ЭВМ следующего поколения — «Наира». Их уже можно было поставить на стол, и они стали первыми в СССР ЭВМ коллективного пользования.

Мне на этом предприятии обещали бесплатную квартиру, повышение зарплаты, но, проработав больше года, я так никаких подвижек в этом направлении не увидел, и в мае 1969 г. мы с женой вернулись обратно в Комсомольск. А 9 июня 1969 года, как сейчас помню, начал работать на заводе «Амурсталь». Попал в лабораторию автоматизации и механизации. Начальником лаборатории был тогда Аркадий Иентелевич Закс. Начал работать инженером, через 3 года стал старшим инженером.

Тогда, в конце 60-х — начале 70-х, «Амурсталь» развивался очень мощно. Когда я пришёл на завод, полным ходом шло строительство 4-й марте-

новской печи. Самое первое моё задание было — это наладка огромного крана, который должен над этой печью перемещать ковш с жидким металлом. С этим заданием я успешно справился. Далее мне поручили работу на объектах в термоотделении листопрокатного цеха. Кстати, лист, производимый в этом цехе, потом отправляли на завод, где собирали автомобили «Камаз». Следующий на очереди — электросталеплавильный цех № 1. Там участвовал в подготовке и запуске 3-й печи — настраивал регуляторы печи. Потом — цех гнутых профилей, где занимался наладкой и обслуживанием электроприводов. Здесь я застрял года на четыре. Меня сделали руководителем группы и вместе с двумя отদанными в моё подчинение работниками мы сделали резервную систему автоматики «клеточных» ножниц. Это, я считаю, была серьёзная и очень важная работа для того времени, когда цех гнутых профилей был востребован. Вообще я человек старой закалки, нас всегда учили, что любая схема электроснабжения должна иметь резервный вариант, поэтому свою работу всегда начинал с того, что готовил резервное устройство или схему. Этим своим качеством возможно и «пришёлся ко двору».

Настал 1985 год — полным ходом шло строительство передельного завода. В числе прочих объектов, которые должны были быть построены вместе с новым заводом, одним из важнейших являлась система компенсации реактивной мощности или система тиристорных компенсаторов (СТК), без которой невозможна эксплуатация электросталеплавильной печи. Во-первых, потому, что работа такого энергоёмкого объекта, как сталеплавильная печь приводит к появлению так называемой «реактивной мощности», которая негативно сказывается на всей энергосистеме, а поэтому должна быть компенсирована с помощью специальных устройств. Во-вторых, СТК позволяет избежать просадок напряжения, что плохо как с технологической точки зрения — увеличивается время

плавки, — так и с экономической, поскольку ведёт к перерасходу электроэнергии и, соответственно, дополнительным затратам.

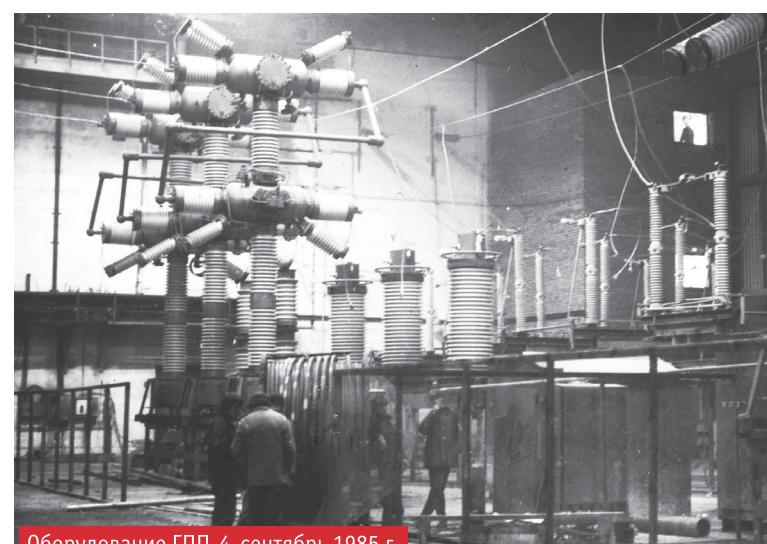
Разумеется, управлять столь важным и ответственным объектом можно было доверить только опытному и надёжному человеку. Начальник лаборатории автоматизации и механизации А. П. Закс, а также главный энергетик Н. И. Лабзов посчитали таким человеком С. С. Голыбина и предложили ему руководство СТК. Однако, по его словам, с других объектов его не торопились убирать:

— Я ещё ремонтировал станки в листопрокатном, 2-м прокатном и ремонтно-механическом цехах (второе отделение РМЦ тогда ещё не было построено). Вот с утра как навьючусь — беру осциллограф, инструменты, чертежи схем



Начальник бюро релейной защиты, автоматики и электрических измерений электротехнической лаборатории Станислав Степанович Голыбин

но добиться стабильности не получалось. Московские специалисты в итоге пришли к выводу, что мощность короткого замыкания в нашей энергосистеме в два раза меньше, чем аналогичный показатель в Рыбинце, поэтому их разработка здесь оказалась малопригодной. Тогда я вспомнил про оборудование инженеров из Эстонии — автоматический регулятор компенсатора. Они его демонстрировали на заводе в Рыбинце, как раз в то время, когда я там был в командировке.



Оборудование ГПП-4, сентябрь 1985 г.

и тому подобное и бегаю по всему заводу, — вспоминает Станислав Степанович. — Когда подходило время запуска в эксплуатацию СТК, то москвичи, которые первыми осуществляли наладку оборудования, столкнулись с серьёзной проблемой — не работала должным образом система управления регулируемой защитой автоматики (СУРЗА). Из наших специалистов никто не мог помочь, так как никогда ранее подобные объекты не строились в нашем городе. Поэтому меня отправили в командировку в молдавский город Рыбница, где уже действовал такой же завод, как наш. По возвращении из командировки я представил руководству завода и подрядным организациям список требований, которые необходимо было учсть при строительстве здания СТК. Некоторые из них были выполнены.

Осенью 1985 года уже намечали сделать первую плавку на новой сталеплавильной печи, а СТК всё не удавалось настроить. 3 ноября первую плавку всё же осуществили, но сразу же был выявлен ряд проблем, связанных с режимом работы печи. Работу СТК постепенно улучшали,

в 2007 году «Сибтяжпромэлектропроект» совместно с российско-итальянской компанией «Ансалдо-ВЭИ» разработали и изготовили для нас новую СТК. Тогда планировали, что будут работать две печи независимо друг от друга. Соответственно, должны были быть образованы две цепочки электроснабжения, состоящие из трансформатора, СТК, печи и АКП каждая. Первая была запущена в 2008 г., приступили к монтажу второй. Трансформатор для неё изготовили на Запорожском трансформаторном заводе. Его же специалисты приехали и устанавливать это оборудование. В ноябре 2008 г. заработала вторая печь, но, как выяснилось позже, ненадолго, и все это время она работала в связке с СТК-1 и первым трансформатором.

Также были планы запуска и листопрокатного цеха. Нам говорили: «Будьте начеку, чтобы, когда будем запускаться, у вас всё было готово». К сожалению, ни тот, ни другой проект не был осуществлён, поэтому идею о двух независимых технологических цепочках энергоснабжения также пришлось отложить до лучших времён.

По-хорошему, здесь, на СТК, должна работать группа, которая бы обслуживала этот объект. Я её собирал, обучал, но, увы, надолго здесь младёжь не задержалась. Работа нашего бюро такова, что коллектив разбросан по разным зданиям — часть группы релейной защиты и автоматики находится в РМЦ-2 вместе с основной частью коллектива ЭТЛ, другая её часть — в здании ГПП-4. Так сложилось, что там одни женщины работают. Ещё у нас есть группа электрических испытаний, которая располагается в здании ремонтно-строительного и электроремонтного цехов.

Помимо того, что С. С. Голыбин является уважаемым работником, пользующимся заслуженным авторитетом у коллег, его можно назвать и достойным семьянином. Вместе с женой они воспитали двух детей: дочь Наталью, которой уже 46 лет и сына Алексея. Ему сейчас 37 лет, и он, также как и отец, работает на нашем металлургическом предприятии, только в цехе подготовки лома мастером на участке по выгрузке и ремонту контейнеров. Есть внук и внука, у которой 2,5 года назад родился сын. Таким образом, Станислав Степанович стал прадедушкой.

В сегодняшних весьма непростых условиях С. С. Голыбин считает, что нужно меньше думать о том, кто станет новым собственником завода, а больше думать о том, как лучше работать. Пожалуй, с этим сложно не согласиться.

ДМИТРИЙ БОНДАРЕВ



Главная понизительная подстанция (ГПП), сентябрь 1985 г.

## От всей души!

3 апреля экономисту ЦПОМП Елене Сергеевне Никольской исполнилось 30 лет. Коллектив цеха поздравляет её с юбилеем следующими словами:

Ты сегодня самая красавица.  
У тебя сегодня — юбилей!  
Будь всегда любимой и счастливою,  
В жизни ни о чём ты не жалей!  
Тридцать лет — это начало юности.  
Жизнь ещё ведь только начинается!  
Смейся, пой, люби и делай глупости,  
Счастье никогда пусты не кончается!

10 апреля 50-летний юбилей отметит сушильщик участка ОШИФ Юрий Германович Чернов. Коллектив участка от всей души поздравляет юбиляра и дарит эти строки:

Полсотни лет — хороший срок,  
И нет нужды печалиться.  
Пускай ещё полста пройдёт,  
Не надо только стариться.  
И в этот светлый, славный день  
Тебя мы поздравляем,  
Здоровья, счастья и добра  
От всей души желаем.

10 апреля года встретит свой юбилей машинист крана РМЦ Вера Артёмовна Гавринкова. Коллектив цеха поздравляет с днём рождения своего коллегу и от всей души желает ему долгих лет жизни, благополучия, счастья:

Желаем вам простого счастья  
И тихой радости земной.  
Пусть вас житейские нечастья  
Всегда обходят стороной.  
Как прежде, бережно храните  
В душе прекрасные черты.  
Как прежде, щедро всем дарите  
Огонь душевной теплоты.

12 апреля года отпразднует своё 55-летие шлифовщик РМЦ Анатолий Петрович Мойса. Коллектив цеха поздравляет с днём рождения своего коллегу и от всей души желает ему долгих лет жизни, благополучия, счастья:

С днём рождения вас поздравляем  
И желаем улыбок, добра.  
Эти строчки мы вам посвящаем,  
В них вложили мы столько тепла!  
Пусть судьба вам достаток дарует  
И стабильность во все времена,  
И защита Господня пребудет  
В вашей жизни во всём и всегда!

12 апреля отпразднует своё 65-летие уборщик служебных помещений РМЦ Людмила Алексеевна Колесникова. Коллектив цеха поздравляет с днём рождения своего коллегу и от всей души желает ему долгих лет жизни, благополучия, счастья:

Желаем в праздничную дату  
Сияющих от счастья глаз!  
Пусть будет радостью обрета  
Душа в чудесный этот час!  
Всегда, во всём и неизменно  
Пускай успех и счастье ждёт!  
Легко и необыкновенно  
Пусть жизнь прекрасная течёт!

**В ООО «АМУРМЕТАЛЛ-ЛИТЬЁ»  
ТРЕБУЮТСЯ:**  

- ЭЛЕКТРОМОНТЕРЫ;
- МАШИНИСТЫ
- ЭЛЕКТРОМОСТОВОГО КРАНА;
- ФОРМОВЩИКИ
- ЭЛЕКТРОСВАРЩИКИ
- СЛЕСАР-РЕМОНТИНКИ

**ОБРАЩАТЬСЯ В ОТДЕЛ КАДРОВ,**  
каб. 101, 102,  
тел.: 52-95-19, 52-94-20,  
52-93-63.  
Отз 000 «Амурметалл-Литьё».

**ОАО «АМУРМЕТАЛЛ»**  
проводит набор в группу  
для обучения по профессии  
**«МАШИНИСТ КРАНА  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО  
ПРОИЗВОДСТВА»**  
с трудоустройством на предприятие.  
Желающим получить новую профессию и работу обращаться:  
ул. Вагонная 30,  
отдел кадров (каб. № 102)  
тел. (4217) 529-519.

## Творчество

## СТИХИ ЗАВОДЧАН О ВОЙНЕ

## ПОМНИ СОРОК ВТОРОЙ...

Помни сорок второй,  
Тот студёный февраль,  
Как вводили мы в строй  
Наш завод «Амурсталь».  
Сталь в мартенах кипит,  
Вот получен прокат.  
А на вахте стоит  
Смена юных ребят.  
Горячо у печей  
И у станов — не мёд.  
Чтобы бить палачей,  
Смена сталь выдаёт.  
«Всё для фронта!» — девиз.  
Он ребятам — закон:  
Сколько сил есть, трудись,  
Труд твой — немец урон.  
Хлеба чёрствого грамм  
С холостяцким борщом...  
Было всякое там,  
Ну, а нам нипочём.  
Без нытья и невзгод  
Шли на танцы, в кино.  
Не сдавался народ,  
Песни пел всё равно!  
А в назначенный час  
Мы учились стрелять,  
Чтобы каждый из нас  
Мог страну защищать.

И. АБРАМЧИК,  
старший мастер прокатного цеха № 1.

## ПАМЯТЬ ОТЦОВ

Слово «война». Из нас никто Его, наверно, не поймёт.  
И только в памяти отцов  
Оно сквозь пепел и года  
Ещё не стёрлось и живёт.  
Живёт разорванной бронёй,  
Живёт горящими полями,  
Живёт истерзанной землёй,  
Изрытой мёртвыми руками,  
Штыком, снарядом, сапогами.  
Отцы не могут позабыть  
О том, как зверствуют фашисты,  
Как просят раненые пить,  
Как под расплавленной бронёй  
Сгорают заживо танкисты,  
Как завывает бомбовоз,  
Как рвёт людей стальной шрапнелью,  
Скупых солдатских горьких слёз  
И бледных с синевою лиц,  
Покрытых рваною шинелью.  
И не увидят светлых снов,  
И не уснут они спокойно,  
Пока из утренних газет  
Приходит памятью отцов  
К вам сообщения о войнах.

В. ГРЕЧКИН, электрик,  
руководитель заводского  
литобъединения «Орфей».



## БЕЗЫМЯННЫЙ РУБЕЖ

Раскинув ветви, словно руки,  
Вся покорёжена, черна  
Стоит берёза у дороги,  
Что за околицей села.  
Когда-то здесь рубеж держали  
Двенадцать юношей-солдат,  
В неравной схватке погибли,  
В руках сжимая автомат.  
Но вот атака захлебнулась,  
Фашисты бросились назад,  
Земля под ними пошатнулась  
От связки брошенных гранат.  
Итишина... Один остался.  
Фашистов нет, они ушли.  
Один за всех солдат сражался,  
Враги рубеж тот не прошли.

А. ЗАХАРОВ, слесарь ЭСПЦ-2.



## ВЕТЕРАНУ-СТАЛЕВАРУ

Мальчишкой весёлым, со стремительным взглядом  
В год трудный военный со старшими рядом  
Шагнул на завод ты, ребячий вожак:  
Отцовская кепка, отцовский пиджак.  
Взвалился мартен на шестнадцать неполных  
Клокочущей лавой печей многотонных.  
Заплакала мать, после смены обняв.  
— Кормилец, — сказала... И слёзы в руках.  
Всевышним богам не шептал ты молитвы  
В мечтаньях по игрищам. Лёгки пробиты,  
Войною устроено в цехе жильё:  
Здесь стол и постель. Ну а юность — быльё.  
Катилась стальная река желобами,  
Нелёгкую жизнь наполняя годами.  
И вот наконец подал к раздыху знак

## ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

производственно-экономической деятельности

за 2014 год в сравнении с 2013 годом

курс \$, руб.		31,80	38,42	6,62
Наименование	Ед. изм.	2013 г.	2014 г.	Отклонение 2014 г. от 2013 г. +, - %
<b>I ПРОИЗВОДСТВО</b>				
Выплавка жидкой стали (ДСП-2)	тонн	528 298	632 454	104 156 20
Производство сортовой заготовки	тонн	522 641	625 558	102 917 20
— сортовой на МНЛЗ-1	тонн	522 641	625 558	102 917 20
Производство проката	тонн	223 636	276 564	52 928 24
— сортового проката (горячий)	тонн	223 636	276 564	52 928 24
— сортового проката (товарный)	тонн	216 771	271 139	54 368 25
Производство проволоки	тонн	5 037	3 057	-1 980 -39
Производство товарной сортовой заготовки	тонн	292 736	336 311	43 575 15
Катанка на волочение проволоки и упаковку (-)	тонн	6 864	5 427	-1 437 -21
Производство товарной металлопродукции	тонн	514 549	610 500	95 951 19
<b>II ОТГРУЗКА</b>				
Экспорт	тонн	292 730	335 990	43 260 15
заготовка сортовая	тонн	292 730	335 990	43 260 15
Внутренний рынок	тонн	224 432	266 492	42 060 19
сортовой прокат	тонн	219 797	263 694	43 897 20
проводка	тонн	4 618	2 798	-1 820 -39
Всего отгрузка	тонн	517 162	602 482	85 320 16
<b>III ЭКОНОМИКА</b>				
Реализация товарной продукции	тыс.руб.	9 989 307	12 451 504	2 462 197 25
Себестоимость реализованной продукции	тыс.руб.	10 413 119	12 322 431	1 909 312 18
Затраты на 1 руб. реализованной продукции	коп.	104,24	98,96	-5,28
Прибыль (+), убыток (-) от реализации	тыс.руб.	-423 812	129 073	552 885 -130
Прибыль (+), убыток (-) до налогообложения	тыс.руб.	-1 357 788	-1 976 117	-618 329 46
Чистая прибыль (+), убыток (-)	тыс.руб.	-4 200 018	-2 057 633	2 142 385 -51
<b>IV ТРУДОВЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ</b>				
Среднесписочная численность	чел.	3 749	3 630	-119 -3
Фонд заработной платы	тыс.руб.	1 129 506	1 274 126	144 620 13
Средняя з/плата	руб./чел.	24 931	29 154	4 223 17
Производительность труда на 1 работника ППП	тыс.руб. на чел.	2 713,0	3 490,7	778 29
	тонн на чел.	140,5	168,9	28,4 20

С Днём Победы!



Последний с шихтою загруженный танк.  
Из сверстников кто-то в покой потянулся:  
Мол, хватит, нажились. Ты отмахнулся  
От сладких профессий, не мысля себя  
Без льющейся стали, без искр и огня.  
Грубели ладони, пробились седины,  
Уже величают по отчеству сына.  
И всё же всегда жив рабочий закон.  
А памятник славный — стальной миллион!  
... Гудит «Амурсталь» полуночной трудеягой,  
Ложится блюое строкой на бумагу.  
Кудрявый мальчишка лёг засветло спать...  
Дед завтра мартен обещал показать.

Н. ИВАНОВ,  
мастер ЦГП, начальник РМЦ-2.

## ОАО «АМУРМЕТАЛЛ» ПРИМЕТ НА РАБОТУ

- В АТУ водителя легкового автомобиля.
  - В ГОЧС газоспасателя, дозиметриста.
  - В ЖДЦ водителя легкового автомобиля, газорезчика, мастера службы пути, машиниста крана (ДЭК) на ж.д. ходу, машиниста путепредвигревателя, машиниста тепловоза, монтёра пути, осмотрщика-ремонтика вагонов, слесаря по ремонту подвижного состава, слесаря по ремонту и обслуживанию перегрузочных машин (дизель-электрических кранов), слесаря-электрика, составителя поездов, стропальщика, токаря, уборщика подвижного состава, электрогазосварщика.
  - В КГЦ аппарата воздухоразделения, машиниста компрессорных установок, слесаря по КИПиА, слесаря-ремонтика, электромонтёра.
  - В ЛПЦ слесаря-ремонтика, электромонтёра, газосварщика, электроника.
  - В ОАСУПП инженера-программиста, слесаря по КИПиА, электромонтёра (телефонная связь и радиофицикация).
  - В ЦЗЛ слесаря по КИПиА, шлифовщика.
  - В ЦКИПиА наладчика КИПиА, слесаря по КИПиА.
  - В ЦОП бухгалтера-экономиста, кондитера, мойщика посуды, повара.
  - В ЦОПиСХ машиниста крана, слесаря-ремонтика, стропальщика, электромонтёра.
  - В ЦПЛ инженера по охране труда, инженера-пиротехника, мастера по ремонту энергооборудования, машиниста крана, плавильщика цветных металлов, прессовщика лома, сепараторщика, слесаря-ремонтика, электромонтёра.
  - В ЦПМП водителя грузового автомобиля, машиниста автогрейдера, машиниста компрессорных установок, машиниста крана, сепараторщика шлака, электромонтёра.
  - В ЦПТ автоэлектрика, водителя грузового автомобиля, начальника участка, слесаря по ремонту автомобилей, слесаря по ремонту перегрузочных машин, слесаря-ремонтика, электрогазосварщика, электромонтёра.
  - В УИТ инженера-программиста, слесаря по КИПиА, электромонтёра (телефонная связь и радиофицикация).
  - В ЭРЦ машиниста крана, слесаря-ремонтика, электромонтёра, электросварщика.
  - В ЭСПЦ № 2 газовщика, дробильщика, инженера группы наладки, мастера по ремонту электрооборудования, машиниста крана, оператора системы шихтоподачи, подручного сталевара, разливщика стали, слесаря по КИПиА, слесаря-ремонтика, старшего мастера по ремонту металлургического оборудования, шихтовщика, штабелировщика, электромонтёра.
  - В ЦГП электромонтёра.
  - В ПКО ведущего инженера-электрика.
  - В ОГЭ инженера по надзору за энергохозяйством.
  - В ООТИП инженера по охране труда.
  - В СХО дворника.
- ОБРАЩАТЬСЯ В ОТДЕЛ КАДРОВ, КАБ. 102, ТЕЛ. 529-519**

Учредитель и издатель: