



AMURСТАЛЬ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ЗА СТАЛЬ

ДАЛЬНЕВОСТОЧНУЮ



(3492)

www.amurstal.com

Выходит с 9 апреля 1939 года

сентябрь 2025 г.

СТРАТЕГИЯ 2025-2028

Изменения — к лучшему

QR-код на полную
версию текста
Стратегии 2025-2028:



Мы продолжаем знакомить заводчан с мероприятиями, направленными на развитие производства. Начальник управления проектной деятельностью **Александр Израильский** рассказал о ходе реализации инвестиционной программы в 2025 году.



Александр Израильский,
начальник
управления
проектной
деятельностью

СТАБИЛЬНОСТЬ И НАДЁЖНОСТЬ — В ПРИОРИТЕТЕ

Одним из важных завершённых инвестиционных проектов стала модернизация электрооборудования адьюстажа СПЦ — участка, где осуществляется финальная обработка металлопродукции перед отправкой потребителю. Там много оборудования, работа которого автоматизирована, управляются агрегаты с помощью микропроцессоров. Оно выходило из строя, так как требовалась модернизация. Именно поэтому в 2023 году начали реализовывать проект обновления

серверного оборудования на участке, где установлена правильная машина, адьюстаже, центральном poste смазки. Первый этап завершили осенью прошлого года, второй — в период капитального ремонта в этом году. Работы выполняли специалисты подрядной организации, которые были постоянно на площадке и при возникновении каких-то проблем тут же их устраняли. Всё сделали максимально оперативно и в срок. Оборудование работает стабильно, удобнее в обслуживании. Также в этом году для СПЦ приобрели осевой вентилятор. Всего их в цехе два, используются для охлаждения главных приводов стана. После замены на новый один вентилятор переведут в резерв для оперативной замены в случае аварийной остановки.

Кроме того, в СПЦ запустили новые делительные ножницы. Их поставили за линией стана — и это новый подход в организации данного процесса. В зависимости от профиля, раскат делится на длинную холодильника этими ножницами. Изначально

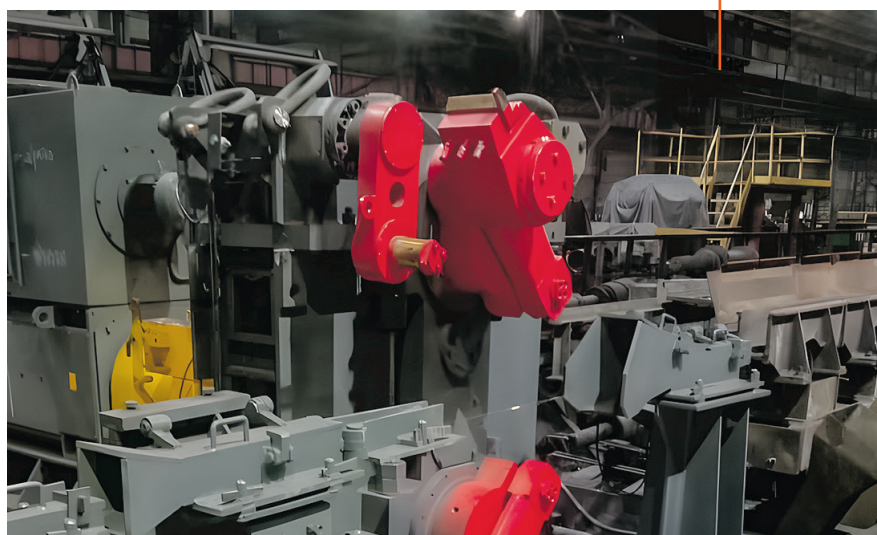
Новое
электро-
оборудование
адьюстажа
СПЦ



«За сталь»
(№ 4, 2025):



Делительные
ножницы



ножницы стояли перед линией термоупрочнения, и после порезки получался на концах термический изгиб: поскольку металл был ещё горячий, концы получались неровными — это приводило к бурениям. Новые ножницы сейчас установили за линией термоупрочнения, что позволило получать более ровный рез и, соответственно, снизить количество бурений на секции термоупрочнения и простоев оборудования. В июне новые ножницы запустили в работу — сейчас порядка 90% всех профилей режут на них.

Весной в ЭСПЦ заменили частотный преобразователь на газоочистке, что позволило работать бесперебойно и эффективно. Об этом проекте подробно рассказывали в газете «За сталь», № 4, 2025 года (QR-код на этот номер рядом слева).

Также внедрили систему дистанционного управления козловыми кранами в ЦОПиСХ. Теперь операции по погрузке и выгрузке поступающих товарно-материальных ценностей выполняются гораздо быстрее, так как машинистам больше не надо каждый раз подниматься в кабину крана для проведения погрузки-разгрузки.

Более того, благодаря проведённой модернизации козловых кранов, ква-

лифицированные кладовщики ЦОПиСХ, прошедшие обучение по управлению подъёмными сооружениями с пола, теперь также могут управлять кранами.

В результате сократили общее время проведения погрузочных операций и время простоя автотранспорта и подвижного состава. Машинисты кранов получили лучший

обзор перемещаемого груза, что позволяет более точно и аккуратно размещать его. Улучшилось взаимодействие между машинистами кранов и стропальщиками, а также появилась возможность при необходимости привлекать к управлению козловыми кранами обученных кладовщиков.

(Продолжение на стр. 2)

Ещё одна победа!

Победитель в номинации «За развитие кадрового потенциала в организациях производственной сферы» краевого этапа всероссийского конкурса «Российская организация высокой социальной ответственности» — **ООО «Амурсталь»**.

В этом году на краевой этап конкурса было подано 44 заявки, прошли отбор 36 — в том числе, ООО «Амурсталь».

Конкурс проводится среди предприятий и организаций производственной и непромышленной сферы с целью привлечения внимания к важности решения вопросов социального характера на предприятиях, демонстрации и тиражирования успешного опыта победителей и призёров на другие предприятия.

В прошлом году ООО «Амурсталь» стал «бронзовым» призёром в этой же номинации, 2025 год принёс победу.

Поздравляем коллег дирекции по персоналу, которые нарабатывали и реализуют лучшие практики развития кадрового потенциала, делятся опытом и не собираются останавливаться на достигнутом!



Награду получила
начальник ЦОУРП
Светлана Стародубова

Изменения — к лучшему

(Начало на стр. 1)

ОТ ПРОСТОГО — К СЛОЖНОМУ

В РМЦ приобрели оригинальное лицензионное программное обеспечение для станков с ЧПУ, чтобы можно было писать программы для изготовления наиболее востребованных у нас деталей. Также в цехе уже работает 3D-принтер. Можно сказать, для нас это проба пера. Этот принтер небольшой, предназначен для изготовления деталей из пластика, потребность в которых у нас тоже высока. На нём наши специалисты отработают технологию создания трёхмерных моделей, получают практические навыки работы с таким оборудованием, чтобы позже, когда приобретём более сложный 3D-принтер для производства деталей из других материалов, можно было его грамотно и эффективно использовать.

ЦЗЛ и ЦПЛ: ОБНОВЛЕНИЯ ПРОДОЛЖАЮТСЯ

Продолжаем обновлять лаборатории. Новое оборудование поступило в лабораторию охраны окружающей среды: спектрометры, газоанализаторы, анализаторы шума, аспираторы и многое другое.

Недавно мы рассказывали, что в цехе подготовки лома за два с половиной года капитально отремонтировали все подъёмные краны. А в рамках обновления в этом

году здесь ещё предстоит работа по замене грузовой тележки мостового крана. Ориентировочно тележка поступит на завод в октябре, монтаж запланирован на вторую половину октября, а до конца ноября будут проводиться пуско-наладочные работы. Курируют эту работу специалисты управления главного механика.

ДЛЯ КОМФОРТНОГО БЕСПЕРЕБОЙНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ СРЕДСТВАМИ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ НА ПРОХОДНОЙ ОПЦ УСТАНОВЛЕН ТРЕТИЙ ВЕНДИНГОВЫЙ АППАРАТ. ВСЕГО ИХ ТЕПЕРЬ 11 ШТУК.

С целью повышения безопасности ведения работ и улучшения условий труда смонтировали систему освещения на участке зачистки вагонов ЦПЛ. Также на этот год запланирован монтаж освещения на открытой площадке хранения лома, проектно-конструкторский отдел разрабатывает проект.

МЕНЬШЕ ВРЕДНОГО — ПОЛЕЗНО

На станции очистки вод поверхностных источников (СОВПИ) энергоцеха ввели в эксплуатацию электролизную установку для производства хлора из поваренной соли.

Для обеззараживания питьевой воды на заводе применяется самая рас-

пространённая в нашей стране и в мире технология — хлорирование. Ранее для этих целей приобретали жидкий хлор в специальных сосудах ёмкостью около одной тонны. Из-за такого количества хранимого ядовитого вещества СОВПИ относится к опасным производственным объектам (ОПО).

Химическая формула поваренной (каменной) соли — NaCl. С помощью электролизёров хлор производится тут же из поваренной соли и используется в необходимых для обеззараживания воды количествах — не более 20 граммов в минуту. Таким образом, вместо жидкого хлора теперь на СОВПИ будет храниться поваренная соль.

Новая установка уже функционирует. В настоящий момент ведутся подготовительные работы для ликвидации использованного ранее оборудования для хлорирования воды, вывоза остатков жидкого хлора с территории завода и снятия ОПО с учёта в государственных органах.

Также для комфортного бесперебойного обеспечения средствами индивидуальной защиты в августе на проходной ОПЦ установлен третий вендинговый аппарат. Всего их теперь 11 штук, и есть резерв на случай выхода из строя. Также в IV квартале 2025 года запланирован ввод в эксплуатацию оборудования

для современной индивидуальной маркировки СИЗ. Это необходимо для организации стирки спецодежды. Об этом подробнее расскажем в одном из следующих номеров.

НА ПЕРСПЕКТИВУ

В инвестиционной программе 2025 года предусмотрено приобретение нового крана в ЭСПЦ, грузоподъёмность которого позволит работать с вновь освоенной продукцией — заготовкой 150×150. В данный момент прорабатывается вопрос о получении льготного финансирования через региональный фонд развития промышленности.

Для обучения специалистов, отработки практических навыков и повышения квалификации сотрудников приобрели тренажёры.

Также ведётся работа по проектированию нового локомотивного депо в ЖДЦ. Это будет здание современное, где предусмотрены отдельные участки для ремонта и стоянки локомотивов, чтобы было удобно обслуживать технику, где будут созданы более комфортные условия труда для сотрудников. Большой проект — разделён на несколько этапов. Сейчас идёт подготовка документации — до конца третьего квартала этого года. Далее предстоит согласование пакета документов с надзорными органами в сфере строительства, а после всех

этих процедур начнутся строительные работы. Эта задача — не на один год. Будем рассказывать о ходе реализации.

Ещё один крупный проект, который сейчас реализуется, — разработка Вяземского месторождения известняков. Предприятие таким образом решает задачу обеспечения сырьевой безопасности за счёт стабильной поставки известняка. Технический проект разработки месторождения согласован в Министерстве природных ресурсов — первый важный шаг сделан.

Также провели буровые работы — 5 скважин по 40 метров — для уточнения данных геологического отчёта, который был сделан ещё в 1966 году, о запасах, особенностях залегания, свойствах известняка. Результат отличный: коэффициент вскрышных работ невысокий, то есть, затраты на транспортировку пустой породы будут невысоки, из 40 метров 39 — чистый известняк, без глиняных включений, что полностью отвечает нашим требованиям. В ближайшем будущем, после получения ещё ряда согласований и разрешений от надзорных ведомств, а также при благоприятной экономической ситуации, приступим к расчистке участка, строительству технологической дороги и непосредственно добыче известняка.



QR-код на полную версию текста Стратегии 2025-2028:



5
СКВАЖИН ПО 40 МЕТРОВ пробурено для уточнения данных о запасах известняка

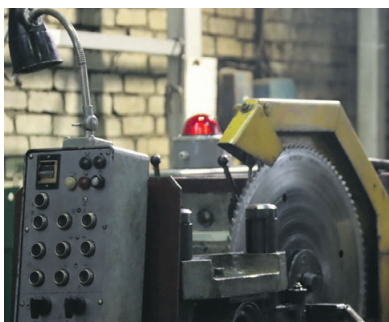
Банк идей. Новое

Сотрудники «Амурстали» продолжают вносить предложения по улучшению, которые значительно облегчают производственный процесс. Расскажем о двух — в РМЦ и ЭСПЦ.

Сотрудники РМЦ столкнулись с проблемой: не было возможности одновременно использовать три станка для порезки заготовок, так как резчик не мог находиться сразу у трёх станков для контроля

операции. Работники РМЦ, резчик **Сергей Антипов**, электромонтёр **Евгений Атрашкевич** и старший мастер **Виктор Петров**, предложили решение: установить концевые выключатели для автоматического отвода пилы

Сергей Антипов и Евгений Атрашкевич



Олег Илюшенко и Александр Старостенко

и световую сигнализацию. Так резчик всегда сможет видеть завершение реза. Это простое изменение позволило резчикам работать на нескольких станках одновременно, не отвлекаясь на постоянный контроль.

А вот ещё одна проблема, которая получила интересное решение. Во время планово-предупредительного ремонта комплекса на участке газоочистки ЭСПЦ очисткой пыли шлака марки «А» с игольчатого охладителя № 2 занимались два

работника. Один проводил очистку, второй работал внизу — на погрузчике. Так как игольчатый охладитель находится на высоте, приходилось ёмкость для сбора пыли с помощью вилочного погрузчика поднимать вверх и по мере наполнения её вывозить. Таким образом, вилочный погрузчик находился в зоне ремонта постоянно, его нельзя было привлечь на другие работы.

Сотрудники ЭСПЦ **Александр Старостенко** и **Олег Илюшенко** предложили смонтировать опуск (вер-

тикальную трубу) с шибберным затвором на коллектор охладителя. Под опуск на пол установили металлическую коробку для сбора шлака, что позволило высвободить погрузчик. По мере наполнения коробки шиббер перекрывает поток до следующего этапа очистки. В результате сокращается время планово-предупредительного ремонта на 30%, треть пыли выгружается без остановки комплекса, обеспечивается стабильность газового потока для эффективной очистки.

КОНКУРС

Снова на пьедестале

Сотрудники нашего завода уже в третий раз приняли участие в финальных этапах конкурса профессионального мастерства «Лучший по профессии – Кубок Новый Втормет 2025».

Конкурс проходил с 4 по 6 сентября в городе Новокузнецке. Организатором выступила Ассоциация переработчиков лома «PRO Lom». В целом, испытания такие же, как были в прошлые годы: соревновались газорезчики, операторы (машинисты) перегружателя, водители автомобиля с крано-манипуляторной установкой, машинисты крана из разных уголков России, а в этом году также приехала команда из Беларуси. Однако организаторы каждый год придумывают новые задания, в которых как раз и проявляется мастерство участников.

Всего приняли участие 11 команд. От «Амурстали» на конкурс отправились победители внутриводского соревнования: машинист ПРМ **Станислав Акишин** (ЦПЛ), газорезчик **Евгений Климов** (ЦПЛ) и машинист крана **Любовь Килина** (РМЦ). Они усердно готовились к предстоящим испытаниям: повторяли теоретический материал, проходили тесты, практиковались в цехе и на новых тренажёрах. Уезжали в Новокузнецк подготовленные, с боевым настроем, но всё равно, признаются, волновались.

Атмосфера, рассказывает Любовь Килина, сразу же сложилась тёплой, дружеская, как и в прошлом году. После теоретических и практических испытаний полуфинала вместе обсуждали ошибки, делились своими впечатлениями, поддерживали друг друга.



На фото (слева направо): Алексей Кошкин, заместитель генерального директора АО «СГМК» по чёрному лому, Евгений Климов, Любовь Килина, Станислав Акишин, Юрий Виноградов.

По результатам первого дня Любовь Килина и Станислав Акишин вышли в финал. Увы, Евгению Климову не хватило совсем немного, чтобы продолжить борьбу.

ОРГАНИЗАТОРЫ КАЖДЫЙ ГОД ПРИДУМЫВАЮТ НОВЫЕ ЗАДАНИЯ, В КОТОРЫХ КАК РАЗ И ПРОЯВЛЯЕТСЯ МАСТЕРСТВО УЧАСТНИКОВ

И вот напряжённый финал. За прямой трансляцией следили сотни человек, строгое жюри оценивало каждый шаг конкурсантов в практических состязаниях.

Любовь Килина отметила, что самым сложным стало штабелирование — новое испытание. Нужно было постоянно переключать камеру, поворачивать контейнер, чтобы точно со всех четырёх сторон попасть в стойку для кон-

тейнера. Говорит, когда поставила первый контейнер верно, мысленно успокоилась: получилось один раз — остальное тоже получится!

Любовь заняла II место. Этот результат стал лучшим! В прошлом году, напомним, у неё была «бронза».

Непросто пришлось Станиславу Акишину: в финале он выполнял задание на машине другой марки, которая отличается от заводских. Так что времени на всё затратил чуть больше, чем соперники. В результате — IV место, вошёл в пятёрку лучших.

Поздравляем участников конкурса «Лучший по профессии — Кубок Новый Втормет 2025»! Коллеги, вы показали себя достойными соперниками, подтвердили высокий уровень профессионализма. Новых вам достижений и побед!

русии! Сам конкурс очень понравился, организация на высшем уровне. Считаю, что наша команда со своей задачей справилась. Спасибо всем, кто за нас болел и переживал.



Юрий Виноградов
начальник ЦПЛ

— В этом году я работал в составе жюри конкурса. Отмечу высочайшую орга-

низацию. Большое внимание уделили безопасности: провели инструктажи, на площадке постоянно дежурили медицинские работники. Приятно было видеть участников из Беларуси. Наши ребята выступили достойно. Приятно, что в этом году обошли сотрудников Ашинского металлургического завода и Хабаровского Втормета: в прошлом году мы им уступили. И общекомандное 5 место — достойный результат, при условии, что мы участвуем в трёх номинациях из четырёх. В целом, есть к чему стремиться, надо больше тренироваться и в следующем году брать «золото».

ПРОИЗВОДСТВО

Нам это по силам

На «Амурстали» ведётся системная работа по экономии, снижению материальных затрат. В связи с этим принято решение разработать технологию производства горячекатаной арматурной стали с пониженным содержанием кремния и марганца, а также использовать слиттинг-процесс при производстве арматуры класса А800.



Вячеслав Маценко
заместитель главного технолога

Она имеет преимущества перед традиционным способом производства: выше производительность, ниже угар и окалинообразование, меньше тратится энергоресурсов на производство единицы продукции. С применением этой технологии производят арматуру на профилях размеров №10 и 12.

На примере успешного освоения и внедрения слиттинг-процесса при производстве арматуры классов А400 и А500 мы попытались дублировать данную технологию на производство арматурного проката №12 класса А800.

В процессе промышленного освоения арматура класса А800 оказалась весьма чувствительна даже к незначительным изменениям технологических параметров, что сразу сказывается на значениях качественных характеристик.

Признаюсь, что не сразу добились нужного результата. Но сейчас, благодаря большой работе, проделанной сотрудниками лаборатории металлосведения ЦЗЛ, технологи получили достаточно хорошую закалочную структуру проката, высокий уровень и стабильность физико-механических свойств. В целом, теперь всё готово, чтобы перейти на производство марки стали А800 с применением технологии многоручевой прокатки.

На сегодняшний день мы ставим перед собой амбициозную цель — поменять химический состав стали для производства горячекатаной арматуры. Работаем над переходом от марки стали с большим содержанием марганца и кремния к марке с меньшим содержанием этих элементов.

Задача технологов «Амурстали» — использовать поверхностную закалку в системе термоупрочнения, сохранить структуру горячекатаного металла.

На сегодняшний день производство арматуры мелкого поперечного сечения осуществляется с использованием технологии продольного разделения полосы способом многоручевой прокатки-разделения (слиттинг). Суть процесса в том, что заготовка в линии стана делится на несколько полос, и далее из каждой полосы получают готовый профиль. Эта технология на «Амурстали» используется достаточно давно.

Арматура — один из видов продукции «Амурстали»



Станислав Акишин
машинист ПРМ

— Впечатления от конкурса разные: и лёгкая грусть, что не попал на пьедестал, и радость вместе с гордостью! Все дни было сильное волнение, особенно перед объявлением итогов. Долен результатом: я стал четвёртым из 11 лучших профессионалов предприятий нашей страны и Бело-

НАШИ ЛЮДИ

Точный расчёт — залог качества

В редакцию чаще стали обращаться заводчане с просьбой рассказать о своих коллегах на страницах газеты. Приятно, когда людей ценят за деловые и личные качества и хотят, чтобы о них узнали как можно больше сотрудников завода.

Сегодня наш рассказ о старшем калибровщике сортопрокатного цеха «Амурстали» Сергее Елисееве. Коллеги отмечают, что всегда получают от него колоссальную помощь и поддержку.

Сергей Елисеев не так давно работает на заводе, однако коллеги по достоинству оценили его профессионализм, ответственность.

Родился Сергей в небольшом городе Новотроицке Оренбургской области, там же окончил школу. В семье были железнодорожники, в детстве видел, как работают родители, и... выбрал металлургию. Окончил Магнитогорский государственный технический университет им. Г.И. Носова по специальности «Обработка металла давлением». Сегодня он имеет уже два высших образования: техническое и гуманитарное по специальности «Государственное и муниципальное управление». Говорит, что учился легко, потому что было интересно.

На «Амурсталь» Сергей приехал уже имея за плечами опыт работы на металлургических предприятиях. Рассказывает, что технологии производства и рабочие процессы

везде примерно одинаковы. Отличия в масштабах производства, сортаменте выпускаемой продукции, количестве работников, уровне развития служб, не связанных напрямую с производством, но не менее важных для повышения эффективности производства — сбыт продукции, коммуникации, работа с персоналом, проектная деятельность, поддержка талантливых сотрудников.

— Так у каждого, наверное, бывает: наступает момент, когда хочется что-то в жизни изменить. Вот и я захотел поработать на другом предприятии. И знакомые советовали посмотреть на «Амурсталь», рассказывали, что на заводе идут положительные изменения. Это и привлекло, — рассказывает Сергей Елисеев. — Позвонил, поговорил со специалистами отдела кадров: оказалось, есть вакансии старшего калибровщика сортопрокатного цеха. В общем, как говорится, всё сложилось — и я чуть больше трёх лет назад переехал в Комсомольск. В тот момент как раз формировалась стратегия развития предприятия, началась проработка проекта модернизации



сортопрокатного производства. Стало ясно: просто и спокойно точно не будет. Но это как раз то, что и было нужно.

Сергей Елисеев делает чертежи для изготовления нового оборудования, проводит точные расчёты для его настройки, отвечает за калибровку валков для нарезки арматуры, окантовку. Также готовит чертежи для вальцетокарного отделения, прокатного стана. Его расчёты и чертежи ложатся в основу программ для станков с числовым программным управлением. Он отвечает за точность при прокате

заготовки и соответствие полученной металлопродукции стандартам качества. Не раз слышали от производителей: хороший калибровщик — всегда на вес золота.

Сергей не боится ответственности, потому что знает дело, которым занимается, и опирается на опыт коллег, особенно когда решаются крупные сложные задачи. Так было и во время освоения выпуска сортового проката из новой заготовки сечением 150×150 мм. Вместе выполнили огромный объём работы, чтобы получить продукцию.

— Работаю уже четвёртый год — нравится. Здесь уже сложился и круг общения, появились хорошие знакомые, друзья. Жизнь — и личная, и производственная — с каждым днём становится интереснее. Есть новые увлечения, которым посвящаю свободное время, в бильярд люблю поиграть. Важно, что здесь я приобрёл хороший опыт, чувствую себя нужным, человеком, от которого многое зависит. Если сравнивать меня, только-только пришедшего на «Амурсталь», и нынешнего — разница есть, и мне это нравится.

УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ!

Если вы хотите рассказать о своих коллегах, звоните в редакцию: 25-04. Или отправьте заявку в заводской телеграмм-канал «Амурсталь ИНФО Chat». Кстати, в этом же чате можно задавать вопросы руководителям завода и получить на них ответы.

СОВЕТ МОЛОДЁЖИ

Лидер заводской молодёжки

В Совете молодёжи «Амурстали» новый председатель. Большинство голосов избран Евгений Осадчук, инженер технических средств охраны (УИБ).

Ещё со студенческих лет Евгений знает наш завод. Будучи студентом КСМТ, проходил производственную практику на «Амурстали» — в ЦПЛ на участке обжига извести. После служил в войсках связи, где также многому научился. В 2021 году начал работать на заводе «Амурсталь» слесарем на горячих участках работ. С 2024 года трудится инженером технических средств охраны УИБ. Собственно, много знаний и опыта по данному направлению дала служба в армии. Сейчас получает высшее образование в КНАГУ.

— Планирую развивать деятельность нашей молодёжки, привлекать новых ребят, организовывать интересные мероприятия, чтобы крепло единение заводчан в вопросах наших общих ценностей, производственной и корпоративной культуры. **Илья Лушкин** создал фундамент, объединил



нас, людей, готовых воплощать смелые идеи, отстаивать честь завода на городских спортивных и творческих конкурсах. Буду продолжать это дело. Надеюсь, что к нашей молодёжной организации присоединятся вновь пришедшие на завод ребята. Всех рады видеть — вместе интереснее! — говорит Евгений Осадчук.

Если у вас есть вопросы, предложения по работе заводской молодёжки, обращайтесь к председателю Совета молодёжи по телефону 20-02 (внутренний) или направьте письмо на эл. почту: OsadchukEA@amurstal.com

СТРАТЕГИЯ 2025-2028

Обновления продолжают

В лаборатории охраны окружающей среды ООО «Амурсталь» закупили новое современное оборудование.

Главными достоинствами приобретений в том, что они позволяют проводить замеры методом прямых измерений, то есть результат сразу отображается на экране прибора. Это существенно сокращает время проведения замеров и снижает вероятность ошибки. Кроме того, новое оборудование удобнее в использовании, легче, по сравнению с предыдущими образцами, так как работает от аккумуляторов.

Для проведения химического анализа приобретён вытяжной шкаф, титровальный стол и аквадистиллятор. Для опре-



Газоанализатор «Геолан 1П»

деления концентрации загрязняющих веществ в воздухе лаборатория пополнилась анализатором пыли «АТМАС», газоана-

лизатором «Геолан 1П». Для отбора проб атмосферного воздуха приобрели аспиратор ПУ-4Э, а с помощью метеометра МЭС-200А будут осуществлять замеры атмосферного давления, относительной влажности воздуха, температуры и скорости воздушного потока.

Ранее в лаборатории охраны окружающей среды использовали передвижную электрическую станцию, работавшую на бензине. Вес её — более 20 килограммов, и всегда было нужно топливо. Сейчас используется удобное, компактное, автономное оборудование.

Газета

ЗА СТАЛЬ
ДАЛЬНЕВОСТОЧНУЮ

Адрес редакции:
681000, г. Комсомольск-на-Амуре,
ул. Вагонная, 30

Телефоны редакции:
25-04, +7-913-076-19-57

Распространяется бесплатно

Над номером работали:

Светлана Зубкова,
Мария Максименко,
Жанна Очирова,
Мария Логвиненко

Вёрстка:

Владимир Евстифейкин

Тираж 999 экз.