2026 – ГОД ЕДИНСТВА НАРОДОВ РОССИИ

ЗАВОДСКАЯ ГАЗЕТА

amet ИЗДАЕТСЯ С 17 ИЮЛЯ 2000 ГОДА 12+ Мой город, мой завод – моя Семья № 9 (1190) СЕНТЯБРЬ 2026

ЗДЕСЬ БУДЕТ НОВЫЙ СТАН

4-5



Две станины нового прокатного стана весом более 315 тонн каждая прибыли на Ашинский метзавод. Дорога из Китая заняла около двух с половиной месяцев и прошла через Индийский и Атлантический океаны, моря, проливы и каналы, а затем – по внутренним водным путям России. Конструкции преодолели расстояние, сопоставимое с половиной окружности Земли, и теперь находятся там, где им предстоит работать, – в ЛПЦ №1.

Темы номера

2 **Проверить себя – и поверить в себя**

Две поездки в Новокузнецк – два золота. Машиниста крана ЭСПЦ №2 Светлану Курсанину уже узнают соперники, а некоторые шутят: если в следующем году снова приедет она, им можно не приезжать. А начиналось все на заводском конкурсе: участников не хватало, и Светлану попросили присоединиться. Она согласилась – хотелось проверить себя.

3 **Заводская закалка**

Настоящая прочность металла закаляется не только в печах и прокатных станах. Гораздо сложнее преодоление самого себя на дистанции, где главная награда – отличное настроение, крепкое здоровье, бодрость и время, проведенное с самыми близкими людьми.

6-7 **Жизнь в ритме завода**

История Ашинского метзавода складывается из множества человеческих историй. За каждой — годы работы, освоенные профессии, коллеги и наставники, важные события и обычные рабочие будни, из которых постепенно складывается большой заводской путь. В нашей ежемесячной рубрике мы знакомим читателей с юбилярами предприятия — людьми, чьи судьбы неразрывно связаны с Ашинским метзаводом.

7 **Остановить до старта**

Осенняя прохлада приносит не только дожди, но и грипп. Этот вирус способен надолго вывести человека из строя, а для непрерывно работающего производства один заболевший на ключевой позиции – это уже угроза технологической цепочке. Забота о здоровье сегодня – вопрос личной безопасности и гарантия стабильной работы всего завода.

КОНКУРС ПРОФМАСТЕРСТВА

Проверить себя – и поверить в себя

Две поездки в Новокузнецк – два золота. Машиниста крана ЭСПЦ №2 Светлану Курсанину уже узнают соперники, а некоторые шутят: если в следующем году снова приедет она, им можно не приезжать. А начиналось все на заводском конкурсе: участников не хватало, и Светлану попросили присоединиться. Она согласилась – хотелось проверить себя.

Два года подряд она побеждает на отраслевом конкурсе «Лучший по профессии – Кубок Новый Втормет». В этом году соревнования прошли в Новокузнецке в пятый раз и собрали восемь команд – представителей предприятий России и Белоруссии.

После возвращения мы встретились со Светланой, газорезчиком ЦРМО Андреем Блохиным и куратором команды, руководителем проекта по реновации производства металлошихты Иваном Даниловым. Говорили о первой попытке, волнении и о том, что дает конкурс помимо наград.

Проверить себя

На своем рабочем месте оборудование привычно. Пересесть на другой кран сложнее: у каждого агрегата свои особенности. До этого Светлана осваивала краны во время стажировки под руководством наставника. А на конкурсе предстояло самостоятельно справиться с незнакомой техникой. Ей хотелось узнать, сумеет ли она выполнить порученную работу в новых условиях.

У Андрея все началось с разговора с мастером. Тот предложил поучаствовать, рассказал о призах и поездке в Новокузнецк для победителей. Андрей решил: «А почему нет? Пойду попробую, проверю себя, свои возможности».

Оба по два раза представляли завод на отраслевых соревнованиях. Но опыт, как выяснилось, не избавляет от волнения.



Справиться с волнением

Во второй раз Светлане было даже труднее. В первую поездку от нее еще не ждали победы. Во вторую предстояло защитить звание лучшей. На вопрос, чьи ожидания давили сильнее всего, отвечает: «Собственные». А еще хотелось оправдать доверие людей, которые ее поддерживали.

Во время выступления был момент, когда Светлана растерялась и подумала: на этом все. Вспомнила про Ивана Ивановича, повернула голову – он стоял в дверях. Увидела его строгий взгляд, собралась и продолжила задание.

В трудную минуту помогло само присутствие куратора. Иван Иванович – член комиссии заводского конкурса профмастерства. Он ежегодно сопровождает участников в Новокузнецк, знает их подготовку и видит, как они справляются с испытаниями за пределами родного предприятия.

Андрею труднее всего дается ожидание старта. Пока другие выполняют задания, он наблюдает за ними, оценивает соперников и волнуется. Когда наступает его очередь, старается оставить все это за пределами площадки: сосредоточиться на работе, перестать замечать зрителей и камеры.

Газорезчику нужно выполнить задание точно и вовремя. За досрочное завершение начисляют дополнительные баллы, но спешка не должна отразиться на качестве. От самообладания здесь тоже зависит результат.



А если не получится?

Иван Иванович считает, что многих удерживает от участия боязнь ошибиться на глазах у коллег. Особенно если опыт большой и репутация хорошего специалиста уже сложилась. Молодому работнику, напротив, может казаться, что состязаться с опытными пока рано.

Первый конкурс помогает понять, что уже получается, а над чем еще надо поработать. В этом году на заводской конкурс пришел газорезчик Александр Воробьев, который только стажировался и за плечами опыта не имел. Не все получилось, зато опытные участники поддерживали новичка, помогали ему. Уходя, он обещал в следующем году прийти снова.

Первым опытом стала поездка в Новокузнецк и для водителя погрузчика ЭСПЦ №2 Сергея Шведова. По мнению Ивана Ивановича, у него были шансы попасть в тройку призеров, но помешало волнение. Тем не менее домой Сергей возвращался с хорошими впечатлениями: понравились сами состязания, их организация, появились новые знакомые. Теперь он знает, как проходит конкурс такого уровня и на что стоит обратить особое внимание при подготовке.

Впрочем, повторное участие тоже не гарантирует медали. Андрей Блохин ехал в Новокузнецк во второй раз и рассчитывал на призовое место. По оценке куратора, выступил лучше, чем годом ранее, однако соперники тоже прибавили в подготовке. Завоевать награду не удалось, но это не заставило Андрея отказаться от своей цели: «Значит, надо стараться, стремиться к первому месту, работать над собой еще».







Можно ли обойти фаворита?

А как быть тем, кто заранее отдает победу признанным лидерам? Светлана напоминает: «Ошибиться может каждый». Она сама во время конкурсного задания дважды допустила ошибку при выполнении конкурсного задания, не верно выбрав место установки магнитной плиты: захватила груз наискосок и не учла выступавший край, хотя была уверена, что пройдет. В этот раз ошибка не стала роковой и удалось победить.

Поэтому коллеге, который сомневается, стоит ли соперничать с ней, предлагает: «Ты для начала приди, попробуй, сделай – там видно будет».

Она считает, что коллеги могут выступить лучше нее. Статус «фаворита» не дает преимуществ – на конкурсной площадке все равны.

По словам Светланы, эксперты относятся ко всем участникам одинаково.

Иван Иванович объясняет, как это устроено: в этом году каждый член жюри вел свой протокол, выступления фиксировали камеры, а в спорных ситуациях всегда можно было получить разъяснения от экспертной группы через представителя команды. Андрей тоже наблюдал, как судьи перепроверяют выполненную работу, прежде чем выставить баллы. Сомнений в справедливости своего результата у него не возникло.

Что остается после конкурса

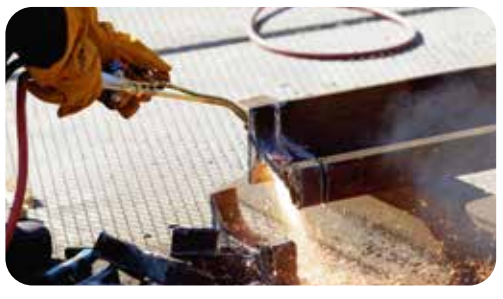
В Новокузнецке Светлана в очередной раз встретилась с коллегой, с которым познакомилась в первый год участия, он работает на предприятии в Серове с аналогичной печью и выполняет похожие операции. Обсуждали, кто и как работает, обменивались опытом. Другие участники рассказывали о своих предприятиях. После таких разговоров, говорит она, начинаешь задумываться: оказывается, к привычным операциям можно подойти иначе.

Андрей общался с газорезчиками из Белоруссии, сравнивал инструмент, оборудование и условия работы. Наблюдая за конкурсантами, отметил для себя приемы, которые можно применить самому. И признается: согласился бы поехать даже без распределения призовых мест – ради участия, знакомств и профессионального общения.

На вопрос, что дали ей две поездки, Светлана отвечает: «Уверенность в себе и уверенность в том, что я все-таки на своем месте».

В конце беседы мы попросили ее дать короткий совет коллеге, который пока не решается участвовать. И она ответила: «Рискни».





Алсу Сахибгареева,
фото предоставлено организаторами конкурса

ЖИЗНЬ ВНЕ ЦЕХА

Заводская закалка

Настоящая прочность закаляется не только в печах и прокатных станах. Гораздо сложнее преодоление самого себя на дистанции, где главная награда – отличное настроение, крепкое здоровье, бодрость и время, проведенное с самыми близкими людьми.

Семейная дистанция Ивановых

Рабочий день семьи Ивановых проходит на Ашинском метзаводе. Ольга Юрьевна – профпатолог в Медцентре АМЕТ. Сыновья работают в производственных подразделениях предприятия: Федор – разливщик стали в ЭСПЦ №1, Петр – термист участка термообработки ленты в ЛПЦ №3. В цехе их день подчинен строгому графику плавок и смен, требующему дисциплины и физической выносливости.

Но когда смена заканчивается, жизнь не затихает – она лишь меняет темп. Общим семейным увлечением Ивановых давно стал спорт. Они тренируются круглый год: плавают, бегают, крутят педали и встают на лыжи.

Ольга Юрьевна с улыбкой вспоминает свой первый спортивный результат. В мае 2021 года на забеге в Уфе она заняла третье место в своей возрастной категории на дистанции 5 км, о чем узнала уже дома, просматривая отчеты соревнований. Эта случайная бронза показала, что она может бежать на результат, и с тех пор тренировки стали более осознанными.

– Самое главное – движение, – говорит Ольга Юрьевна. – Важно доказать самому себе, что ты можешь больше, проверить себя на прочность и разделить эту страсть друг с другом.

Сын Ольги Юрьевны Федор считает, что быть лучшим на каждом старте физически невозможно. Поэтому приходится выбирать целевые старты и готовиться к ним, рассчитывая на высокий результат. Но выкладываться на максимум нужно везде.

– Высокая позиция в протоколе, конечно, приятна, но в основном борьба идет с самим собой, со своими результатами. Хочется, чтобы каждая следующая гонка была лучше предыдущей, – рассказывает он.

Одними из самых сложных испытаний для Федора стали лыжный марафон на 100 км и трейловый забег «Малидак» на 35 километров. Сейчас Федор готовится к суточному ориентированию «Кольцо-24» в окрестностях Аши, которое пройдет в октябре.

Младший брат Петр тоже постоянный участник семейных стартов. Он рассказывает, что у Ивановых даже сложился свой негласный порядок: первым финишную черту обычно пересекает Федор – он старше и опытнее. Следом приходит Петр, а замыкает тройку мама.

Главной своей победой на данный момент Петр считает пятое место в трейле «Малидак» на 5 километров.

– Я впервые бежал эту дистанцию, конкуренция была огромной, – вспоминает он. – Считаю, что для дебюта это результат, которым можно гордиться. Эта медаль теперь напоминает мне: результат не приходит сам – и на работе, и в спорте для него нужно постараться.

На заводе у каждого из Ивановых своя работа, в спорте – свои дистанции и свои цели. Но старты все чаще появляются в семейном календаре рядом с рабочими сменами и обычными домашними делами. А привычный порядок на финише пока такой: Федор, Петр, мама. Ключевое слово – «пока»: Ольга Юрьевна продолжает тренироваться.

Гудок для старта

Когда заканчивается рабочая смена, заводчане расходятся по домам отдыхать от раскаленного металла и гула агрегатов. Но для крановщика ЭСПЦ №2 Вероники Гусаковой пауза между рабочими днями – лишь смена одного железа на другое. Вместо уютного дивана она выбирает штангу в тренажерном зале, трейловые тропы, руль велосипеда.

В детстве Вероника спорт не любила. Школьная физкультура вызывала стойкую неприязнь, а посещать спортивные секции не было никакого желания. Любовь к движению проявилась уже во взрослой жизни. Глядя на спортивные достижения мужа, Вероника вдруг поняла, что хочет попробовать сама и вышла на пробежку. Потребовались месяцы работы, чтобы те скромные триста метров первого опыта выросли в длинные дистанции, а нерешительность сменилась азартом. Первым серьезным испытанием стал 23-километровый забег «Здоровый как лось» с затяжными подъемами в гору.

Сегодня в копилке машиниста крана – марафоны, водные старты и силовые турниры. «Мне не нужна долгая подготовка к соревнованиям. Моя база заложена годами тренировок, выйти на старт могу хоть завтра», – говорит она. Тренажерный зал, бег и велосипед давно уже стали частью образа жизни, поэтому ее тело берет пиковые нагрузки в рабочем режиме. Тот же мышечный контроль, который помогает перемещать краном многотонные слябы, позволяет ей сохранять концентрацию во время соревнований.

Дисциплина помогает Веронике ответственно выполнять свою работу. Она ценит свой коллектив за живой ритм общения, который держит в тонусе рабочий пульс. «Здесь всегда оставляют место для человеческого разговора. Именно такая атмосфера заряжает энергией, и после гудка у меня остаются силы на главное – семью, движение и яркую жизнь», – считает Вероника.

План производства и план тренировки

После рабочего дня в ЛПЦ №1 начальник планово-диспетчерского бюро Данила Шевкунов отправляется на беговую дорожку, в бассейн или спортзал. Планировать ему приходится не только производство: спортивный календарь тоже расписан – тренировки, соревнования и новые дистанции.

В спортивной жизни Данилы несколько дисциплин: бег, плавание, велосипед, футбол и силовые тренировки. И в своем увлечении он видит прямую связь между работой и тренировками.

– Футбол – командная игра. Так же и в цехе: у каждого своя зона ответственности, но результат общий. Поэтому важны и четкое распределение обязанностей, и взаимопонимание, – рассказывает Данила.

Сходство с работой Данила видит и в индивидуальных видах спорта. В беге и плавании, как и в производстве, многое зависит от дисциплины и умения придерживаться выбранного курса. При этом планирование устроено по-разному. В спорте Данила заранее определяет две-три цели на год и выстраивает подготовку к конкретным соревнованиям. На производстве задачи и приоритеты могут меняться в течение одного дня, поэтому приходится быстро перестраиваться. Но принцип один: понимать, к чему стремишься, и последовательно двигаться к результату.

Спортом Данила увлекся еще в детстве: был в составе школьной сборной и занимался греко-римской борьбой. Первое золото завоевал в 2001 году на традиционном турнире по греко-римской борьбе памяти первого тренера Аши Равиля Серазидинова.

Бег, велосипед и силовые тренировки давно стали частью жизни Данилы. А желание освоить плавание появилось уже во взрослом возрасте. Это была новая, вполне осознанная спортивная цель.

В 2026 году Данила принял участие в международном заплыве X-WATERS Урал на озере Тургояк и преодолел пятикилометровую дистанцию. Теперь он готовится к следующей – 10 километров.

– На работе проще: четкое следование графику лежит в основе всех производственных процессов. А вот требовать такой же дисциплины от самого себя и объективно оценивать, насколько соблюдаешь режим, труднее, – признается Данила.

Особое место в спортивной жизни Данилы занимает заводская команда. Четыре сезона подряд сборная предприятия участвует в спартакиаде «Трудовые резервы Республики Башкортостан».

– Начинали мы с весьма скромных результатов, а в прошлом сезоне заняли уже второе место, – с гордостью отмечает он. – За эти годы сложилась настоящая команда, объединившая спортсменов из разных подразделений завода. Все болеют друг за друга, чувствуется поддержка и стремление каждого к общему результату. Теперь, надевая корпоративную форму, нам мало участия – мы едем туда за победами. Корпоративный флаг в руках наших спортсменов стал неотъемлемым атрибутом пьедестала.

В работе и спорте у Данилы Шевкунова действительно много общего. В цехе – свои задачи и сроки, на тренировках – дистанции и нормативы. И там, и там важно правильно рассчитывать силы, не отступать от намеченного и доводить начатое до конца. А достигнутая цель для Данилы – прежде всего повод поставить следующую.









От станка до турника

Слесарь-ремонтник (гидравлик) ЛПЦ №3 Алексей Целищев знает, что общего у сложного узла гидравлики и стальной перекладины: миллиметровая точность настройки клапана так же важна, как идеальная фаза движения при выходе силой.

Воркаут для него больше, чем хобби. Это образ жизни, который он разделяет с друзьями детства уже много лет.

Тренировки на турниках и брусьях – сегодня это направление называют воркаутом – начались для Алексея еще в восьмом классе на обычном школьном стадионе. Времена были другие, интернет еще не был доступным источником любых знаний, а тренеров по уличному спорту в городе не было, как и специализированных площадок для занятий воркаутом. За каждое новое движение приходилось платить стертыми в кровь ладонями и десятками неудачных попыток.

– Мы записывали свои тренировки на камеру. Потом отсматривали записанные DVD-диски, разбирали ошибки. Так и развивали технику. Смотрели на замедленном повторе, где рука дрогнула, где мах ногой слабый пошел, и шли исправлять, – вспоминает Алексей.

Школьные годы остались позади, а воркаут – нет. Когда пришел работать в листопрокатный цех № 3, его пригласили в сборную завода.

Особое место в спортивной биографии Алексея занимает спартакиада «Трудовые резервы Республики Башкортостан», где он выступал в составе сборной Ашинского метзавода. Команда завода заняла 2-е место в общекомандном зачете среди 17 предприятий-участников, а Алексей – 3-е место в личном зачете.

– Для спортсмена участие важнее победы. Результат состязания служит лишь показателем проделанной над собой работы, – делится Алексей.

Физическая подготовка помогает и в работе. Ремонт оборудования требует силы и выносливости: приходится работать с тяжелым инструментом, а иногда – в неудобном положении. Регулярные тренировки помогают легче справляться с такими нагрузками.

Увлечение Алексея – история не про быстрый результат. За много лет он не раз поднимал для себя планку, но оставался верен тому, что выбрал еще школьником. Когда-то Алексей вряд ли воспринимал тренировки как инвестицию в себя. Но силы, время и упорство, вложенные в собственное развитие, не пропадают бесследно. Они меняют самого человека, расширяют его возможности и становятся основой привычки двигаться вперед.

– Медали ржавеют, грамоты желтеют и пылятся на полках. Настоящее богатство – это крепкое здоровье, сильные мышцы и бодрость от тренировок. А награды дают нам лишь воспоминания о достигнутом, – считает спортсмен.

Наталья Велюгжанина,
фото предоставлено респондентами

ИСТОРИЧЕСКОЕ СОБЫТИЕ

Здесь будет но

Две станины нового прокатного стана весом более 315 тонн каждая прибыли на Ашинский метзавод. Дорога из Китая заняла около двух с половиной месяцев и прошла через Индийский и Атлантический океаны, моря, проливы и каналы, а затем – по внутренним водным путям России. Конструкции преодолели расстояние, сопоставимое с половиной окружности Земли, и теперь находятся там, где им предстоит работать, – в ЛПЦ №1.

Для реконструкции ЛПЦ №1 их прибытие – особый момент. До сих пор будущий прокатный стан существовал только в чертежах и проектной документации. Теперь на завод пришла несущая основа его главного агрегата – клети «кварто».

Основа будущего стана

Станины – несущие конструкции прокатной клети. Во время прокатки они воспринимают огромные усилия и ударные нагрузки, поэтому должны сохранять необходимую жесткость и обеспечивать точность работы оборудования.

Каждая станина имеет длину 13,6 метра, ширину 4,6 и толщину 2,1 метра. Станина со стороны привода весит 315 тонн, с рабочей стороны – 315,5 тонны.

При проектировании конструкцию станин рассчитывали методом конечно-элементного анализа по более чем 3000 расчетным точкам, чтобы минимизировать деформации клети при максимальном усилии прокатки и удержать локальные напряжения в заданных пределах.

Прежде чем этим конструкциям придет время стать основой прокатного стана, инженерам пришлось решить другую задачу – доставить более 630 тонн металла из Дэян (Китай) в Ашу (Россия).

Обычный сухопутный маршрут для такого груза исключался. Ограничения существующей дорожной инфраструктуры, связанные с весогабаритными характеристиками станин, не позволяли провести конструкции полностью автомобильным транспортом. Поэтому была разработана мультимодальная схема: наиболее протяженные участки пути предстояло пройти по воде, сведя автомобильную перевозку к минимуму.

Через моря и океаны

От предприятия-изготовителя в Китае станины доставили к внутренним водным путям, а затем – в морской порт Тайчан.

25 июня с помощью плавучих кранов их погрузили на судно балкерного типа. Впереди были акватории Юго-Восточной Азии и Индийского океана, Баб-эль-Мандебский пролив, Красное море, Суэцкий канал, Средиземное море, Гибралтар, Атлантический океан, Ла-Манш и Балтийское море. Морской переход занял около 40 суток. Его конечной точкой стал терминал Бронка в Санкт-Петербурге.

Здесь транспортная операция продолжилась уже по российским внутренним водным путям. Каждую станину предстояло переместить на речную баржу. Для этого два терминальных крана грузоподъемностью по 400 тонн работали одновременно, в спарке, с применением специальной траверсы.

Из Санкт-Петербурга баржебуксирный состав взял курс на Уфу. Нева, Ладожское озеро, Свирь, Онежское озеро, Волго-Балтийский водный путь, Волга, Кама, Белая – еще около 15 суток дороги.

И здесь расстояние перестало быть главным ограничением. Главным стало время.

Нужно было успеть пройти маршрут в период навигации и подойти к Уфе до сезонного снижения уровня Белой. Для приема станин на берегу оборудовали временное причальное сооружение.

– Самой серьезной задачей было уложиться в сроки навигации и успеть пройти Белую, пока уровень воды позволял подойти к временному причалу. Вода здесь уходит быстро. Когда мы подошли к Уфе, уровень составлял около 1,2 метра – этого было достаточно, чтобы выполнить выгрузку методом Ro-Ro, – рассказал руководитель проекта по перевозке BMI Solutions Максим Бланк.

В Уфе водная часть путешествия закончилась. Станины выкатили с баржи на берег. Впереди оставался последний участок до Аши.





КИТАЙ — 22 000 КМ МОРСКОГО ПУТИ — РОССИЯ

МАССА ОДНОЙ СТАНИНЫ
315 ТОНН

МОРСКОЙ ПЕРЕХОД ИЗ КИТАЯ В САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
40 СУТОК

ПУТЬ ПО ВНУТРЕННИМ ВОДНЫМ ПУТЯМ РОССИИ ОТ САНКТ-ПЕТЕРБУРГА ДО УФЫ
15 СУТОК

АВТОМОБИЛЬНЫЙ УЧАСТОК ОТ УФЫ ДО АШИ
110 КМ



ВЫЙ СТАН

ВИДЕО

АВТОПОЕЗД ДЛЯ ПЕРЕВОЗКИ ОДНОЙ СТАНИНЫ
24 ОСИ

НАГРУЗКА НА КАЖДУЮ ОСЬ
17 ТОНН

ОБЩАЯ ДЛИНА АВТОПОЕЗДА
45 МЕТРОВ

МАССА АВТОПОЕЗДА СО СТАНИНОЙ
500 ТОНН

Последние 110 километров

На карте расстояние от Уфы до Аши несопоставимо с уже пройденным путем. Но перевезти по обычным дорогам конструкцию массой более 315 тонн – отдельная инженерная задача.



Максим Бланк,
руководитель проекта по перевозке BMI Solutions

Станины оказались необычным грузом не только из-за массы, но и из-за соотношения веса и габаритов. Конструкция относительно короткая для своих 315 тонн, поэтому для автомобильной перевозки потребовалась специальная конфигурация автопоезда, позволившая распределить нагрузку по всей его длине.

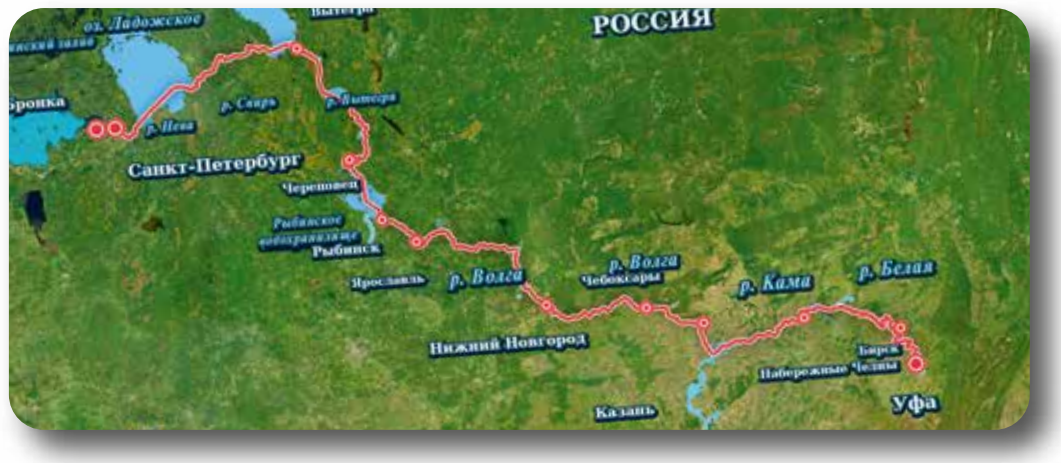
Каждую станину перевозили на специализированном 24-осном автопоезде длиной около 45 метров. Маршрут нельзя было просто проложить по существующим дорогам – его пришлось заранее готовить под конкретный груз.

Специалисты обследовали мосты и другие искусственные сооружения, анализировали габаритные ограничения и возможность прохождения поворотов. На отдельных участках увеличивали их радиусы, отсыпали щебеночной смесью, укладывали дорожные плиты. При прохождении автопоезда организовывалось реверсивное движение.

Свои коррективы внесла и реконструкция трассы М5: маршрут выбирали с учетом ремонтируемых участков и состояния мостовых сооружений.

Так завершился путь, за которым стояла работа проектировщиков, логистов, портовых специалистов, речников, дорожников, строителей и сотрудников предприятия. Две конструкции общей массой более 630 тонн прошли от места изготовления в Китае до места своей будущей работы в Аше.





На площадке ЛПЦ №1

На строительной площадке продолжается сооружение фундаментов прокатного стана, практически завершены фундаменты участка нагревательных печей.

После завершения фундаментных работ начнется монтаж станин. Одна из наиболее ответственных операций – установить и точно выставить многотонные конструкции в соответствии с параметрами строительной и механической документации. После этого от клети последовательно пойдет монтаж оборудования линии прокатки.





Дмитрий Тищенко,
директор проектного офиса

Прибытие станин – важный момент для всего проекта. Это основа будущей прокатной клети, вокруг которой будет формироваться технологическая линия. Впереди еще огромный объем строительных и монтажных работ. Но оборудование, на котором предстоит работать следующему поколению прокатчиков Ашинского метзавода, уже приходит на площадку.

Работа над будущим прокатным комплексом продолжается. На площадку уже поступили анкерные болты для крепления станин и манипуляторов клети. Впереди поставки оставшегося оборудования клети «кварто», устройства сверхбыстрого охлаждения, листоправильной машины, оборудования насосной станции высокого давления, главного двигателя прокатного стана и ножниц горячей резки.

Впереди – монтаж и точная выверка станин, сборка клети, установка оборудования технологической линии. До пуска нового прокатного комплекса предстоит еще большой объем работ. А прибытие станин открывает следующий этап реконструкции ЛПЦ №1 – монтаж основного технологического оборудования.



Алсу Сахибгареева,
фото Кирилла Байбашева, Вадима Печенкина, Натальи Велюгжаниной

НАШИ ЛЮДИ

Жизнь в ритме завода

История Ашинского метзавода складывается из множества человеческих историй. За каждой – годы работы, освоенные профессии, коллеги и наставники, важные события и обычные рабочие будни, из которых постепенно складывается большой заводской путь. В нашей ежемесячной рубрике мы знакомим читателей с юбилярами предприятия – людьми, чьи судьбы неразрывно связаны с Ашинским метзаводом.



Александр Яшкунов,
старший машинист котельного оборудования ТЭЦ

Стаж на Ашинском метзаводе: 18 лет

Награды: Почетная грамота Совета депутатов Ашинского городского поселения

Теплоэлектроцентраль – один из самых закрытых и шумных цехов предприятия. Здесь давление пара достигает 15 атмосфер, питательной воды – 30, температура пара – 350 градусов, а вода в котле нагревается до 195 градусов. Через котельный участок проходит около 110 тонн воды в час. Температура в топке котла может достигать 1500 градусов. Можно сказать, горячее сердце завода.

Здесь высокие температуры и давление, а в качестве топлива используется природный газ. Поэтому работа на котельном участке требует особой ответственности. Здесь недопустимы ни спешка, ни расхлябанность. Работать приходится еще и в постоянном шуме: его создают котлы, насосы, вентиляторы и турбины. Неудивительно, что новички порой пугались и уходили.

Каждую смену езжу на работу из Миньяра, живу там с рождения. По образованию я техник-технолог по обработке металла, а работать начинал слесарем на Миньярском заводе. Потом профессию поменял. В девяностые уехал на Север – работал в Когалыме и Покачах. В начале двухтысячных пришел на Ашинский метзавод. За это время прошел путь от машиниста котлов до старшего машиниста, по сути – бригадира.

В бригаде пять-шесть человек. Обслуживаем четыре паровых котла и один водогрейный. Принимая смену, сначала узнаю о ремонтах и переключениях, затем лично обхожу оборудование, чтобы самому видеть, в каком оно состоянии. Многое регулируем с пульта, но остается и ручная работа: обходы, проверки, контроль течей и парений. Здесь нельзя отвлекаться или действовать на автомате. Поэтому особенно важно, чтобы вся смена работала слаженно и каждый понимал свою ответственность.

А главное для меня – чтобы ТЭЦ всегда была в строю. Когда заканчиваю смену и уверен, что котлы работают, производство на заводе идет, в домах тепло, – еду домой спокойно.



Владислав Морозов,
старший мастер по ремонту электрооборудования котельной № 1 и турбинного участка ТЭЦ

Стаж на Ашинском метзаводе: 23 года

Награды: Благодарственное письмо Законодательного Собрания Челябинской области

Чтобы не расставаться с одноклассниками после окончания школы, я поехал вместе с ними в Челябинск и поступил в техническое училище №43, где получил специальность электромонтажника пуско-наладочных работ. Выбор, признаюсь, был сделан под влиянием друзей, но именно я из всей той компании остался в энергетике – такой уж характер. Хотя изначально хотел стать водителем.

Родился и вырос в Аше, после армии получил еще одно образование в Челябинском монтажном техникуме. А в девяностые судьба занесла на север: пять лет проработал в Иркутской области на золотых приисках. Вернулся в Ашу, когда дочери нужно было идти в школу. В 2003 году устроился на завод электромонтером в ТЭЦ. С 2005-го замещал мастера, в 2009-м стал старшим мастером – так и остался.

Сегодня я контролирую работу электрохозяйства всего цеха. В подчинении 17 электромонтеров. Вместе мы обслуживаем оборудование в котельных №1 и №2, на турбинном участке, на береговой насосной станции и химводоочистке. ТЭЦ производит пар, электроэнергию, сжатый воздух, отопление и горячую воду – и для завода, и для города. Без пара и воздуха не сварить и не прокатать металл, а без горячей воды не будет тепла в домах.

Чтобы обеспечить бесперебойность этой работы, используем мощное оборудование – паровые котлы, дымососы, сетевые насосы, турбокомпрессоры, турбогенераторы. Воду для нужд завода берем из реки Сим. А дальше нам, сотрудникам ТЭЦ, важно сделать работу грамотно. Без понимания законов физики, без знания оборудования качественно здесь не сработаешь – это я усвоил за годы.

Коллектив у нас хороший, все друг за друга. Дома тоже все спокойно: вырастили с женой дочь, которая теперь живет в Уфе, но видимся часто. Юбилей встречаю скромно, с близкими. А работа остается интересной и нужной – это для меня главное.



Евгений Черичен,
обрубщик (на обработке фасонного литья наждаком и вручную) РМЦ

Стаж на Ашинском метзаводе: 27 лет

Награды: Почетная грамота ПАО «Ашинский метзавод»

Обрубщик – одна из тех профессий, без которых не обходится литейное производство. После того как металл залили в форму и он застыл, с отливки нужно убрать все лишнее: литники, заусенцы, пригар, остатки формовочной смеси. Работа в основном ручная – рубильным молотком, резаком, наждаком. Здесь нужны и физическая сила, и внимание: от качества обработки зависит, какой деталь пойдет дальше.

В ремонтно-механическом цехе я давно.

Литье у нас самое разное: от небольших деталей до двухметровых, весом в тонну и больше. Это ролики для вальцовочного стана, проводки, шлаковые чаши, мульды и многое другое. Причем работаем не только для родного завода – выполняем заказы и для сторонних потребителей.

В бригаде нас пять человек, у каждого своя задача. Работа у обрубщика тяжелая: в цехе пыльно, весь день имеешь дело с металлом и инструментом. Но профессию менять я никогда не хотел. За столько лет привык к своему делу, знаю его хорошо, да и коллектив у нас хороший.

Я уже десять лет на пенсии, но продолжаю работать. Когда столько лет связан с заводом, просто взять и поставить точку непросто. Тем более что и оба моих сына трудятся здесь же. Получается, завод для нашей семьи – тоже часть жизни.

А вне работы главное для меня – семья и дом. Шесть лет назад мы построили свой дом, и с тех пор постоянно что-нибудь доделываю, благоустраиваю участок. Свой дом, наверное, вообще невозможно закончить: всегда находится дело, к которому хочется приложить руки. Рядом жена, подрастает внучка – в этом году она пошла в первый класс.

Еще одно мое увлечение – путешествия. Люблю ездить по России, бывал в Москве, Перми, Красноярске. Теперь у нас с женой есть еще одна мечта – вместе побывать в Санкт-Петербурге.

Я привык все делать своими руками – и на работе, и дома. Знаю: чтобы получилось хорошо, нужны труд и терпение. А в жизни важно, чтобы было дело, которое тебе по душе, дом, куда хочется возвращаться, и мечта, к которой хочется идти.



Евгений Устенков,
оператор поста управления стана горячей прокатки ЛПЦ №1

Стаж на Ашинском метзаводе: 23 года

Награды: Почетная грамота Министерства промышленности и торговли Российской Федерации, Почетная грамота губернатора Челябинской области, звание «Лучший рабочий по профессии» с вручением Почетной грамоты

Когда сляб раскатывается на стане горячей прокатки, важно следить за многими параметрами: как идет раскат, ровно ли он задан, вовремя ли остановлен. Все это регулируется с пульта управления, который стороннему наблюдателю покажется очень сложным. За годы работы я хорошо освоил оборудование. Управляю станом с помощью трех контроллеров и двух педалей. Со временем научился чувствовать металл, понимать, как он себя ведет.

Необходимые для этой работы выдержку, собранность и умение быстро принимать решения я, возможно, развил за три года работы в заводской пожарной части. Тушили пожары, выезжали на объекты – там и закалился характер, который теперь пригождается на стане.

Детство, школьные и студенческие годы я провел в Аше. Получив профессию сварщика, до армии успел поработать резчиком, после службы вернулся туда же. А в девяностые, как и многие тогда, пробовал себя в торговле. В 30 лет пришел на завод: сперва устроился сварщиком, но через полтора года перешел на стан. Эта работа меня и увлекла. С тех пор здесь.

Разобраться в тонкостях профессии помогали Андрей Шевкунов, Игорь Литвинов, Сергей Потапов, Алексей Затеев и другие коллеги. Каждый что-то подсказывал, а я перенимал опыт. Раньше было сложнее: слитки, например, шли толще, приходилось внимательнее следить за прибыльной частью. А бывало, что раскат затянет на шейку валков – тогда металл приходилось остужать и разрезать прямо на столах. Сейчас оборудование стало надежнее, запчасти лучше, да и люди работают аккуратнее.

Коллектив у нас хороший, костяк есть, хотя текучка тоже бывала. Продолжаю трудиться для семьи. Когда хочется отдохнуть – рыбачу или отправляюсь на велосипедную прогулку. Юбилей отмечаю скромно, без шума. Его хватает и на любимой работе.



Алевтина Рогожникова, старший машинист котельного оборудования ТЭЦ

Стаж на Ашинском метзаводе: 35 лет

Награды: Звание «Лучший рабочий по профессии» с вручением Почетной грамоты

Моя трудовая биография местами неожиданная. По образованию я портной, работала в ателье, а в 1991 году устроилась на завод. Попала на штамповку, где делали столовые приборы. Грохот стоял такой, что работали только в наушниках. И когда я пришла на ТЭЦ, шум оборудования меня совершенно не испугал.

Потом был отпуск по уходу за внуком: дочь училась очно, поэтому с малышом сидела я. А позже решила сменить профессию и в 43 года снова села за учебу, на машиниста котлов. Было непросто, но хотелось разобраться. Когда мне говорили: «Зачем тебе? Все равно работать не будешь», я отвечала: «Буду! Я училась за свой счет именно для того, чтобы работать».

На ТЭЦ сразу поняла: мне интересно наблюдать за приборами, разбираться, как работает оборудование. Обслуживаем сетевые насосы, компрессор и водогрейный котел. Слежу за его работой, при необходимости участвую в растопке, а в начале отопительного сезона – в запуске газораспределительной установки. Здесь важно быть внимательной, спокойной и собранной.

Мне повезло с коллегами. На первой практике в бригаде Сергея Котенкова мне особенно помогал Евгений Гусев – благодарна ему по сей день. Когда пришла на вторую котельную, многому меня научила Татьяна Старкова. И сейчас Максим Машков помогает осваивать тонкости специальности.

Думаю, любознательность у меня проявляется не только в работе. Люблю путешествовать. В Новом Афоне, например, мы с семьей отказались от машины и шли пешком к Анакопийской крепости. Но моя самая большая туристическая гордость – Хибины. В 2024 году за восемь дней я прошла 150 километров с огромным рюкзаком. Кроме того, была в Крыму, поднималась на гору Синай в Египте. Люблю не просто приехать куда-то, а самой все изучить, разобраться, увидеть больше. Наверное, эта привычка разбираться в новом когда-то и привела меня на ТЭЦ.

Результат моей работы можно почувствовать буквально: наш котел дает тепло всему городу. Когда из крана идет горячая вода, а осенью нагреваются батареи, многие воспринимают это как нечто само собой разумеющееся. А я знаю, сколько за этим стоит труда. И в начале отопительного сезона нет для меня большей награды, чем слышать от внуков: «Это бабуля тепло включила».



Вячеслав Федотов, строгальщик РМЦ

Стаж на Ашинском метзаводе: 31 гоод

Награды: Звание «Лучший рабочий по профессии» с вручением Почетной грамоты

Мне было около восьми лет, когда я впервые оказался на заводе вместе с отцом. Помню огромный цех: все вокруг гремит, дымится, а в нескольких метрах проходит раскаленный металлический лист. Ярко, жарко, немного страшно – и в то же время завораживает. Отец что-то уверенно делал у оборудования. Я не понимал, что именно происходит, но смотрел не отрываясь. Наверное, именно тогда и захотел когда-нибудь работать на заводе.

Спустя годы это детское желание стало реальностью. На Ашинский метзавод я пришел в 1995 году, в инструментальный цех, где трудился 12 лет. Работал на электроэрозионном станке с числовым программным управлением, изготавливал пресс-формы, требующие особой точности. В 2007 году участок расформировали, и я перешел в РМЦ.

Сегодня мое рабочее место – продольно-строгальный станок. Здесь стол движется горизонтально, а резец постепенно сдвигается, обрабатывая деталь. Заготовку нужно точно выставить и надежно закрепить, правильно установить резец. Допуски – десятые и сотые доли миллиметра. Ошибся с размером – деталь уйдет в брак. Поэтому сначала все тщательно вымеряю, выставляю и только потом начинаю работу.

В моей профессии очень важна точность – детали нужны другим заводским подразделениям. В основном делаем их для своих цехов, чаще для прокатного производства: штанги, планки, облицовки. Одна из самых частых – проводка. Это изделие длиной около метра, с помощью которого металл поправляют на стане.

За 31 год на заводе многое менялось, но заводская жизнь для меня – это не только работа. С первых дней я выступал за цех в различных видах спорта, не раз занимал первые места в межцеховых соревнованиях. Коллеги стали частью моей жизни не только на работе, поэтому и на юбилей я собрал всех близких. С каждым годом такие встречи становятся все ценнее. Считаю, что лучший подарок – не вещи, а эмоции и приятные совместные воспоминания.

Алена Романенкова, фото автора

ЗДОРОВЬЕ

Остановить до старта

Осенняя прохлада приносит не только дожди, но и грипп. Этот вирус способен надолго вывести человека из строя, а для непрерывно работающего производства один заболевший на ключевой позиции – это уже угроза технологической цепочке. Забота о здоровье сегодня – вопрос личной безопасности и гарантия стабильной работы всего завода.



Завод традиционно берет на себя заботу о благополучии сотрудников, организуя бесплатную вакцинацию. Это решение работает сразу в двух направлениях: защищает ваш дом и сохраняет ритм производства.

Грипп безжалостен, но сделав прививку, вы возводите надежный щит вокруг тех, кто дорог. Защитите детей с их еще неокрепшим иммунитетом, пожилых родителей, для которых болезнь опасна осложнениями, и близких с хроническими заболеваниями, у которых вирус может спровоцировать обострение хронических заболеваний. Вакцинируясь сами, вы дарите здоровье и спокойствие на весь сезон простуд всем своим близким людям.

Вакцинируясь, мы защищаем и завод. Массовые больничные способны остановить даже самый отлаженный механизм, поэтому своевременная вакцинация формирует коллективный иммунитет предприятия – ту самую страховку, которая гарантирует бесперебойную работу производственных линий, критически чувствительных к кадровым потерям.

Один простой шаг сегодня сохранит самое ценное – здоровье вашей семьи и уверенность в завтрашнем дне всего завода.

Для иммунизации применяются современные вакцины **«Совигрипп»** *и* **«УльтриксКвадри»**. *Если говорить просто: они работают как «фоторобот» преступника для вашей иммунной системы. Препарат содержит лишь очищенные частицы убитого вируса. Организм изучает их, вырабатывает защиту, но сама болезнь развиться не может физически. Препараты соответствуют международным стандартам качества, рекомендованы Минздравом РФ для массовой иммунизации и используются во всех государственных программах защиты населения.*

Почему прививаться нужно каждый год?

Вирус гриппа постоянно меняется. Всемирная организация здравоохранения ежегодно обновляет состав вакцин, опираясь на анализ глобального мониторинга циркулирующих штаммов. Специально подобранные антигены используются при создании нового вида вакцин. Именно поэтому состав препаратов 2026 года обновлен под новые штаммы, которые прогнозируются в нашем регионе этой зимой.

Иммунитет после прививки формируется в течение 7-14 дней. Защита от одной вакцинации сохраняется от 6 до 9 месяцев, поэтому прививку нужно делать ежегодно.

Можно ли заболеть от прививки?

Один из самых устойчивых мифов гласит, что человек заболевает гриппом непосредственно из-за инъекции. С точки зрения современной медицины это абсолютно невозможно. «Совигрипп», «УльтриксКвадри» являются инактивированными (убитыми) вакцинами. Они физически не содержат живого вируса и не способны вызвать заболевание.

То недомогание, которое некоторые люди ощущают на следующий день после процедуры, – это не болезнь, а работа иммунитета.

Перед процедурой обязателен осмотр врача: вакцинацию проводят только после консультации и получения медицинского допуска.

Несмотря на общую безопасность современных препаратов, существуют строгие медицинские ограничения. Абсолютными противопоказаниями для вакцинации являются:

- *тяжелая аллергия на прошлые прививки от гриппа (отек, шок)*
- *сильная аллергия на куриный белок и другие компоненты препарата*
- *возраст ребенка до 6 месяцев*
- *прошлая прививка дала температуру выше 40°С или огромный отек (более 8 см)*
- *обострение хронических болезней (давление, сердце, суставы и пр)*
- *простуда, ОРВИ или кишечное расстройство (ждем полного выздоровления)*

Побочные эффекты и нормальные реакции организма

Согласно внутренней статистике Медицинского центра «АМЕТ» за последние два года проведения вакцинации на заводе, среди более чем 2000 вакцинированных работников не было зафиксировано ни одного случая серьезных побочных эффектов или осложнений. Это наглядно подтверждает высокий профиль безопасности используемых препаратов.

Нормально ли чувствовать себя неважно после укола? Да. Легкое повышение температуры до 37,5°С, озноб или ломота в мышцах – это не осложнение, а сигнал, что ваша иммунная система включилась и строит оборону. Обычно эти симптомы проходят сами за 1-5 дней.

Забота о своем организме сегодня – это гарантия стабильной работы производства, спокойствия ваших семей и сохранения высокого качества жизни. Не откладывайте решение на потом, воспользуйтесь возможностью защитить себя бесплатно и профессионально.

Вакцинация от гриппа проводится в Медцентре «АМЕТ» и в поликлинике районной больницы Аши

Наталья Велюгжанина

amet



ПРОГРАММА «ПРИВЕДИ ДРУГА»

www.amet.ru

ПРИВЕДИ ДРУГА — ПОЛУЧИ ПРЕМИЮ

ШАГ 1 Порекомендуй другу работу в ПАО «Ашинский метзавод».

ШАГ 2 Приходи вместе с другом в отдел кадров (кабинет 203) и заполни заявку.

ШАГ 3 Помоги другу освоиться на предприятии.

ШАГ 4 Получи 10 000 рублей после 3 месяцев работы друга. Затем после отработанного года — 15 000 рублей.

Стабильная зарплата | **Официальное трудоустройство** | **ДМС**



Узнать о вакансиях, участвующих в программе, можно через личные сообщения в **MAX** или по телефонам:

+7 (912) 790-17-37 **+7 (35159) 3-02-45**



ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ НА НАШЕ СООБЩЕСТВО ВКОНТАКТЕ

Администрация, профком и Совет ветеранов ПАО «Ашинский метзавод» поздравляют ветеранов предприятия с юбилеем:

С 90-летием

Петра Николаевича Климина, ЛПЦ №2

С 85-летием

Евгения Ефимовича Шумкова, СМУ

С 80-летием

Мерзяна Мухарямовича Курмакаева, РМЦ
Александра Никитовича Дементьева, ЭСПЦ №2
Анатолия Сергеевича Самсонова, ЛПЦ №2
Михаила Петровича Солянникова, ЛПЦ №2

С 75-летием

Алевтину Ивановну Сазонову, ОАСУТП
Лидию Николаевну Саблину, Цех здоровья
Галину Николаевну Пушкареву, ЦНП

С 70-летием

Надежду Васильевну Кочкину, СМУ
Людмилу Васильевну Пушкареву, ОТК
Нину Николаевну Мингазову, ЧОП
Мавлита Мазитовича Хабирова, ЛПЦ №1
Михаила Павловича Хлыбова, Галину Николаевну Туманову, Наталью Николаевну Юрину, Татьяну Михайловну Примачеву, ЦНП

С 65-летием

Бориса Александровича Осипова, ЖДЦ
Мавлита Фатхулловича Исмагилова, ОАСУТП
Виктора Геннадьевича Шумкова,
Шамиля Камиловича Зайнуллина, ЭСПЦ №2
Владимира Петровича Перминова, ЛПЦ №2
Елену Петровну Титову, з\у
Файрузу Рифкатовну Гареева, соцкультбыт

С 60-летием

Дину Фаткулисламовну Шайхисламову, ЦРМЭО
Эльмиру Фаритовну Зиннурову, ЦНП
Файрузу Зарафовну Ишмухаметову,
Алексея Геннадьевича Пыпина, ЛПЦ №2
Елену Анатольевну Немову, з\у

Поздравляем с юбилеем
И хотим вам пожелать
Счастья, радости, улыбок,
Никогда не унывать!

Будьте веселы, здоровы,
Не печальтесь ни о чем,
Будет доброй пусть дорога
И всегда богатым дом!

12+

Адрес учредителя:
456010, Челябинская обл., г. Аша, ул. Мира, 9.

Адрес редакции, издателя:
456010, г. Аша, ул. Мира, 9. **Тел.:** 3-34-11; 9-31-71
E-mail: ametpress@mail.ru
http://www.amet.ru/

ЗАВОДСКАЯ ГАЗЕТА
УЧРЕДИТЕЛЬ И ИЗДАТЕЛЬ ПАО «Ашинский метзавод»
Главный редактор Печенкин В. С.
Верстка Байбашев К. А.

Отпечатано в типографии ООО «Полипак-Уфа»:
450001, г. Уфа, ул. Комсомольская, 15, офис 046 (3В).
Телефон: +7 (347) 291-22-77.
Газета распространяется бесплатно.
Ответственность за достоверность опубликованных сведений несут авторы.

Подписано в печать 30.09.2026. По графику в 12:00, фактически в 12:00.
Заказ №25671

Тираж 750 экз.