



« ПРАЗДНИК »



Дорогие ветераны! Уважаемые работники завода!

От всей души поздравляю вас с праздником Весны и Труда и юбилеем Великой Победы! Пусть эти светлые дни придут в наши дома вместе с благополучием, радостью и уверенностью в завтрашнем дне.
9 Мая — самая памятная и торжественная дата в истории

России, символ бессмертного подвига воинов и тружеников тыла, величия и сила духа нашего народа. Завоеванная старшим поколением Победа и сегодня вдохновляет на новые свершения, помогает преодолевать трудности и идти вперед. Многие наши заводчане сражались на фронтах Великой Отечественной войны, а затем восстанавливали страну из руин, укрепляли ее. Мы преклоняемся перед их героизмом и самоотверженностью, сохраняем и передаем нашим детям память о славном Поколении Победителей. Нынешний год — особенный для памятных мероприятий.

Он омрачен сложной ситуацией с развитием коронавирусной инфекции в стране и, как следствие, отменой праздничных шествий. Но несмотря на это мы все будем отмечать нашу Великую Победу. Разочарованные физически, но как никогда единые духовно.
Дорогие друзья, в эти праздничные дни от всей души желаю всем терпения и веры. Будьте здоровы и благополучны!

С уважением,
председатель совета директоров группы «КАНЕКС»
Александр Николаевич Канцуров

« ТОНКО ПОДМЕЧЕНО! »



Поль Брюля,
французский писатель,
журналист

« Достаточно мгновения, чтобы стать героем, но необходима целая жизнь, чтобы стать достойным человеком. »



Дорогие ветераны завода, уважаемые коллеги!

Искренне поздравляю вас с праздником Весны и Труда и с 75-летней годовщиной По-

беда в Великой Отечественной Войне!
9 Мая — святой день. Это праздник со слезами радости и гордости за наш великий народ и слезами печали по тем, кто не вернулся с фронта. Война навеки изменила судьбу нашей страны, поэтому нет другого праздника, так объединяющего общество, как этот день. Он всегда будет напоминанием о том, что наш народ

встал единым фронтом перед лицом общего врага и одержал победу в той нелегкой борьбе! Мы потомки великих победителей и будем помнить это всегда. Сегодня, в мирное время, благодаря нашим героям, отдавшим все силы для Победы, мы можем спокойно трудиться, воспитывать детей и строить планы на будущее. Низкий поклон и вечная благодарность вам, ветераны войны и труженики тыла!

Желаю всем мирного неба, нашим ветеранам — бодрости, крепкого здоровья и весеннего настроения, а вам, уважаемые коллеги, — счастья, взаимопонимания, добра и трудовых побед!

С уважением,
генеральный директор АО «КМО»
Олег Владимирович Игнатов

« ВАЖНО »

НА ЧЕКУ

КМО предпринимает меры по противодействию распространения коронавирусной инфекции на территории завода.



С целью предупреждения распространения COVID-2019 на проходной завода организовано измерение температуры тела бесконтактным способом. Все сотрудники снабжены масками. На предприятии расставлены дозаторы с ан-

тисептиками. Дополнительно все ручки обмотаны бинтами и регулярно увлажняются антисептиками. 17 сотрудников старше 65 лет отправлены на самоизоляцию. Объявлены нерабочими и оплачены дни с 30 марта по 3 апреля.

ПАМЯТКА

1. Никаких рукопожатий! Используйте иные способы для приветствия.
2. Старайтесь не касаться поверхностей в общественных местах.
3. Чаше мойте руки с мылом!
4. Не трогайте лицо!
5. Кашляйте или чихайте в одноразовую салфетку (или в сгиб локтя, если ее нет).
6. При появлении симптомов респираторных заболеваний:
 - наденьте маску;
 - незамедлительно обратитесь за медицинской помощью;
 - избегайте контактов с окружающими, чтобы не допустить их заражения.

Чем строже мы будем к себе в этот период, тем быстрее он закончится. Берегите себя!

« НОВОСТИ КОМПАНИИ »

«КАНЕКС» ОСУЩЕСТВИТ КОМПЛЕКСНУЮ ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ РЕАГЕНТНОГО ОТДЕЛЕНИЯ НЕЖИНСКОГО ГОКА (БЕЛАРУСЬ)

Наши специалисты выиграли тендер «Славкалия», обойдя серьезного конкурента.

В рамках договора мы выполним проектное сопровождение, поставку, шеф-монтаж и наладку технологического и электротехнического оборудования, обеспечим выход отделения на запланированные

показатели, а также проведем обучение персонала.

Инжиниринг и изготовление займут около года. Отгрузка запланирована на период с марта по декабрь 2021 года. А комплексное опробование всех сис-

тем отделения приемки, хранения и приготовления реагентов начнется в начале 2022 года.

В комплект поставки входит емкостное и вспомогательное оборудование, парк специальных насосов с трубопроводами и запорно-регулирующей арматурой. Помимо этого, отделение будет оснащено лучшим в своем классе электротехническим оборудованием и АСУТП, которые обеспечат качественное приготовление и стабильную подачу реагентов.

В истории группы это не первый контракт с горно-химической компанией, но первый — на комплексное оснащение целого отделения фабрики. «Мы успешно работаем во всех

сегментах горнодобывающей отрасли, совершенствуя производство, повышая качество продукции и услуг и открывая новые возможности для заказчиков. Закрепление на рынке минеральных удобрений еще раз подтверждает нашу репутацию надежного партнера», — комментирует победу в тендере коммерческий директор АО «КАНЕКС ТЕХНОЛОГИЯ» Илья Колунтаев. 🏆

ИООО «Славкалий» — оператор строительства Нежинского ГОКа в Белоруссии мощностью до 2 млн тонн в год. Завод станет вторым производителем калия в Белоруссии (после «Беларуськалия»). Проект реализуется с 2016 года. Его стоимость оценивается в \$2 млрд, запуск намечен на 2023 год.



«КАНЕКС» «ЗНАЕТ, КАК»: СПЕЦИАЛИСТЫ ГРУППЫ РАЗРАБОТАЛИ ГАЗОЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ ВАГРАНКУ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ СИЛИКАТНЫХ РАСПЛАВОВ

Инновационная разработка, защищенная пятью патентами РФ, будет интересна не только целевым заказчикам — горнякам и металлургам, но и предприятиям коммунальной сферы (например, мусоросжигательным заводам).

Вагранка, создание которой велось почти два года, успешно прошла контрольную сборку на Оленегорском механическом заводе (Мурманская обл.) и отправилась первому клиенту — «Норильскому обеспечивающему комплексу» (ГМК «Норильский никель»), который сделал заказ на нее в рамках технического перевооружения своего завода строительных материалов и конструкций (ЗСМиК).

Уникальный агрегат более чем в половину уменьшит энергоемкость производства минеральной ваты по сравнению с существующей ванной пелью непрерывного действия. Поскольку в новой конструкции плавильного комплекса нет огнеупоров, для которых установка печи является критичной (а аварийная — ведет к их разрушению), процесс можно будет останавливать и запускать в любое время в течение трех часов. Это даст огромный эконо-

мический эффект предприятию, вынужденному сегодня из-за таких технических особенностей работать в режиме 24/7.

Кроме того, отсутствие в конструкции огнеупоров, стоимость которых исчисляется десятками миллионов рублей, также может значительно сократить капитальные затраты и снизить себестоимость производства.

Еще одним неоспоримым преимуществом изобретения является его экологичность по сравнению с существующими на рынке технологиями получения минеральных расплавов — отходящие газы перенаправляются в систему отопления цехов и подогрева воды, значительно уменьшая загрязнение воздуха вредными веществами. А благодаря исключению кокса из технологического цикла выделяемые в атмосферу продукты сгорания не содержат диоксида серы и оксида азота, а сама печь не требует дорогостоящей их

очистки (обеспыливания и нейтрализации), что дополнительно улучшает экономику бизнеса.

Кроме газоэлектрической вагранки по проекту было изготовлено более 70 единиц оборудования, две трети которого — нестандартное (такое как, например, фильтры-теплоутилизаторы), спроектированы компрессорная, котельная, система аварийного электроснабжения, система теплообменников и узел врезки и учета кислорода на кислородной станции, а также смонтировано 1,2 км кислородопровода от НМЗ до ЗСМиК для обеспечения кислородом новой печи.

Надежность всех технологических процессов единого плавильного комплекса (работа печи, системы утилизации газов, отвода воды и ее подача на отопление цеха) обеспечит автоматизированная система управления технологическим процессом (АСУТП). Она не только снизит риск нештатных ситуаций, но и даст возможность при необходимости вносить коррективы в работу оборудования.

Проект успешно прошел экспертизу промышленной безопасности и принят заказчиком. Установка на ЗСМиК состоится до конца этого года. 🏆



На фото слева направо: начальник участка ОМЗ Андрей Печёнкин, главный сварщик ОМЗ Анатолий Анципирович, руководитель проектов «Металлургия» Дмитрий Травкин (группа «КАНЕКС»), генеральный директор ОМЗ Павел Менжинский, главный конструктор направления «Печи» (группа «КАНЕКС») Владимир Безкоровый

« НАШИ ВЕТЕРАНЫ »

ГВОЗДИ БЫ ДЕЛАТЬ ИЗ ЭТИХ ЛЮДЕЙ...

Россия отметит в этом году 75-летие Победы в Великой Отечественной войне. К юбилею этой даты мы расскажем о выдающемся работнике нашего завода — Викторе Владимировиче Казакове.

«...Крепче б не было в мире гвоздей...», — эти строки поэт Николай Тихонов написал по другому поводу, но когда заходит разговор о таких людях, как Виктор Владимирович Казаков, на ум приходит именно эта поэтическая фраза.

Когда я листал книгу кыштымского краеведа Геннадия Щербачева, мне попалось знакомое имя: Виктор Казаков. Был уверен: однофамилец — не может быть таких совпадений! Хотя Кыштым — не Москва, почему бы и нет, да и возраст сходится: Виктору Владимировичу скоро 93, и Витя Казаков, тысячник с Кыштымского машиностроительного, родился в 1927 году. Кто такой тысячник? А кто норму перевыполнил на 1000% — были такие парни в Кыштыме в военное время. Ну да, не хватило тогда трёх запальных стаканов до 530, чтобы встать на одну ступень с Борисом Милляевым, потому что кончились отливки-заготовки. Но об этом (и многом другом) я узнал позже, а тогда набрал номер городского телефона из записной книжки и услышал глухой голос краеведа и почётного гражданина Кыштыма.

Несмотря на малый рост, токарил не по-детски

В первый раз отец привёл Виктора на завод в 1941 году. Владимир Казаков болел туберкулёзом, и работать ему было не под силу. Виктор в семье — старший из восьмерых детей, а по росту и комплекции — воробышек 13 лет. Поэтому директор завода Иван Коркин отрезал: «Его в детсад надо, а ты на производство привёл!».



Вторая попытка в апреле 1942-го увенчалась успехом, хотя за год ни в росте, ни в плечах тот не прибавился ни на аршин. Директор сам передал через общих знакомых: «Пусть парень приходит». Мужчин призывного возраста забрали на фронт, к станкам вставали подростки. В своей книге «Молодость старого завода» Геннадий Щербачев отметил, что попал Казаков в смену Александра Фомина, которая занималась механической обработкой деталей мин. Когда в 1944 году Виктора призвали в армию, его наставник Александр Васильевич, посмотрев на гору заготовок у станка, забрал у парня повестку и куда-то ушёл. Вернувшись, распорядился до вечера ликвидировать затор, а завтра приходит на работу в положенное время без опозданий.

Земляк бравого солдата Швейка — наладчик и комсорг цеха

Комсоргом цеха был в то время чех Карел Гошек. Его отец Франц Гошек оказался на Урале после плена в империалистической, как обозначил по привычке Первую мировую войну мой собеседник.

— Карел делал из нас тысячников, — продолжает свой рассказ Виктор Владимирович. — Первым стал Борис Милляев: при норме 53 запальных стакана в смену сделал 530. Мне трех штук не хватило, чтобы с ним сравняться: изготовил 527 — литьё кончилось.

Читатель такую информацию

после громких разоблачений рекорда Стаханова воспримет критически — больше нормы в 10 раз! Или норматив занижен (что в условиях плановой экономики, авторитарного правления и индустриализации страны вряд ли было возможно), или тут кроется ошибка. Но напомним: на дворе 1942-й, нужны не дутые рекорды, а реальные снаряды, патроны, мины. Поэтому самообманом и очковтирательством в условиях военного времени заниматься рискованно. Виктор Владимирович пояснил, как это получалось: обработка внутренней поверхности запального стакана (корпуса противопехотной мины, отливаемой из чугуна) — трудоёмкая операция, в результате которой получали ровное дно цилиндрической детали диаметром 152 мм. Затем его выравнивали сверлом, заточенным под углом 90°. Наладчик Карел Гошек добыл где-то сверло, точнее, пёрку с углом в 180°. Использование этого инструмента сокращало время операции с минут до секунд. Когда Казаков воспользовался таким сверлом, выдал 523 детали за смену. Позже норму пересмотрели, и в 1943-1945 годах перевыполнить ее удавалось на 250-280%, не больше. Но и за это полагался дополнительный паёк — 200 граммов хлеба, что к чувству выполненного долга добавляло недолгое ощущение сытости.

Для подачи сверла к заготовке надо было сдвинуть заднюю бабку станка, что требовало большого усилия.

— Борис Савватеевич (Милляев — *прим. авт.*) делал это без труда, — вспоминает Казаков. — Он крупный, весом не меньше 100 килограммов. А мы тогда и половины от этого не тянули — тяжело было. Для облегчения процедуры смазывали маслом салазки, по которым шпиндель ходил. Трапы подставляли, чтобы повыше стоять. Рассказывая о полковой противопехотной мине, Виктор Вла-

димирович добавляет: она была гуманной: живую силу противника из строя выводила надолго, но не убивала наповал.

Надо значит надо

Каково в 14 лет стоять у станка по 10-13 часов, когда в животе сожёт от голода, а ноги подкашиваются от усталости? Да не просто стоять, а давать несколько норм, как взрослый токарь!

Казаков вспоминает: недавно читал, какие нормы питания вводили для военнопленных и что работать им полагалось не больше восьми часов:

— Нам бы так, да ещё с выходными! Видал, как они дрова пилили для сталелитейного цеха: качаются туда-сюда, песни поют. Как говорится, солдат спит — служба идёт. У нас рабочий день 10-12 часов, обед 20 минут. Хочешь — из дома носи, хочешь — в столовую иди, только карточку отдай. Ковшик кипятку, горсть гороха или крупы, чайная ложка растительного масла. В 1944-м перевели на казарменное положение, жили на заводе. После работы военная подготовка: ходили в атаку, ползали по-пластунски. Один раз стреляли в лесу из ППШ, шесть патронов двумя очередями.

Однажды не заметил, как уснул. Отключился, прислонив голову к чугунной болванке. Проснулся, побежал на рабочее место, самого мотаёт из стороны в сторону, видимо, голова затекла или замерзла на холодном чугуне. Навстречу мастер походкой прокурора:

— Где был? Весь цех обегал, не нашёл...

Пришлось это время отработать. Да ещё вычли из зарплаты 150 рублей за два часа простоя. Виктор Владимирович заметил: в 1944 году, когда освободили столицы союзных и дружественных республик — Киев, Кишинёв, Варшаву, на заводе часто работали бесплатно. На эти деньги закупали стройматериалы, которые отправляли по

ПРОДОЛЖЕНИЕ >

железной дороге восстанавливать города из разрухи. И людей, по одному из бригады, — на помощь. Оставшиеся делали норму и за них. И никто не роптал: надо значит надо.

От счётов к компьютеру

В комнате Виктора Казакова на письменном столе стоит ноутбук с открытым файлом.

— Внук печатает?

— Нет, сам статью пишу для музея.

Человек, в детстве знавший, в лучшем случае, логарифмическую линейку, а то и счёты, в почтенном возрасте осваивает компьютер. А вам слабо? Хозяин

дома с улыбкой уточняет:

— Иногда спрашивать приходится, много всяких тонкостей. Не скажу, что просто даётся.

Тут и вспоминаются строки поэта о гвоздях. Потому, наверное, победили, что и на фронте, и в тылу таких людей хватало.

Когда каждый рядовой — Герой
Рассказывая про военное лихолетье, как обойти товарищей по цеху?

— Гриша Бойцов, эвакуированный из западных областей, что было заметно по акценту, бывало, подбадривал: «Норму не сделаёте, домой не пойдёте!»

Потом пропал. Видно, на фронт

забрали, но точно Казаков не помнит.

С восторгом вспоминает Александра Андреевича Сулова, Героя Советского Союза и коллегу-токаря. Высокое звание тот получил за форсирование Западной Двины. Тогда пулёмётный расчёт, первым переплывший реку, удерживал плацдарм до момента, когда переправятся основные силы. Командир взвода погиб, и гвардии старший сержант Сулов заменил его. Но никогда тем подвигом фронтовик не хвастался — таким был скромным.

— А Леонид Александрович Касков вообще на нашей улице жил. Как беда какая или помощь нужна — к нему идём: помоги, Леонид Александрович. Не отказывал.

Сегодня встретить Героя Советского Союза — явление уникальное, потому что большинства уже и в живых нет. Да и звание это присваивали за реальный героизм, за поступки и подвиги, после которых немногие выжи-

вали. А тогда, как видите, Герой жил в соседях и в редкую минуту отдыха неспешно курил, сидя на лавке у ворот.

Вспомнил мой собеседник и воевавшего на Западном, Брянском, Втором Белорусском и Воронежском фронтах кавалера ордена Ленина, танкиста Анатолия Васильевича Алфёрова:

— В танке горел — не сгорел, так после войны не уберёгся. В 80-е на мотоцикле под грузовую машину залетел, бак взорвался, вспыхнул. Хороший мужик был, мастером на заводе работал.

Для всех воспоминаний ветерана мало одной газетной статьи. Виктор Владимирович Казаков сам автор нескольких книг об истории края и о людях, здесь живущих. Когда слушаешь его рассказы о тех временах, слова песни «Поклонимся великим тем годам» не кажутся слишком торжественными. Искренне, в самый раз будет.

Марат Галимов



НАЗНАЧЕНИЯ



Кузьмич Дмитрий Сергеевич | директор по производству
Чиндяскин Павел Геннадьевич | директор по снабжению и логистике
Попов Денис Николаевич | заместитель технического директора
Беднягина Евгения Борисовна | начальник планово-экономического отдела
Кононов Антон Александрович | начальник кузнечно-заготовительного цеха
Шипилов Александр Николаевич | заместитель начальника цеха (КЗЦ)
Зайцев Вячеслав Юрьевич | и.о. начальника производственно-диспетчерского отдела

НАШИ ИМЕНИННИКИ



ПОЗДРАВЛЯЕМ КОЛЛЕГ С ЮБИЛЕЕМ!

- 6 МАЯ** | Самолов Евгений Эдуардович, плавильщик металла и сплавов 4 разряда (ЛЦ)
11 МАЯ | Иванова Марина Владимировна, кладовщик (СХ)
18 МАЯ | Жидкова Елизавета Сергеевна, токарь 4 разряда (МЦЦ)
19 МАЯ | Евстигнеев Сергей Викторович, инженер по организации эксплуатации и ремонту зданий и сооружений (ОГМ)
26 МАЯ | Струговщиков Андрей Владимирович, электрогазосварщик 5 разряда (сервисная служба)
30 МАЯ | Юсупова Ольга Ивановна, кладовщик (СХ)
31 МАЯ | Федяева Алина Геннадьевна, инженер-конструктор (ОГК)

СПАСИБО



БЛАГОДАРНОСТЬ

*Выражаем
благодарность за
материальную и
моральную поддержку
РМЦ в наладочных
миссиях-ремонтниках
Дремлина Андрея Анатольевича.
жена, дети.*