



НЕ СТОИМ
НА МЕСТЕ

Открытие склада СИЗ

с. 2



ТВОИ ЛЮДИ,
ЗАВОД!

ЦХШ: вчера и сегодня

с. 3



О, СПОРТ,
ТЫ – МИР!

Спартакиада -2021

с. 4

№ 5 (1563) 31 мая 2021 г., понедельник

Газета АО «Кировский завод по обработке цветных металлов». Издаётся с 5 июня 1964 года



АО «Кировский завод
по обработке
цветных металлов»

МЕТАЛЛУРГ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ПРАЗДНИК

ТОЧНОСТЬ ИЗМЕРЕНИЙ – ОСНОВА КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

20 мая отметили свой профессиональный праздник метрологи.

Летом 1956 года мастерская по ремонту электроизмерительных приборов, созданная в электроремонтном цехе, была официально переименована в энерголабораторию. На ее базе в течение нескольких лет формировалась метрологическая служба завода. На протяжении всей истории развития нашего предприятия коллектив метрологов в напряженном темпе трудился и трудится наряду с коллективами основного производства, обеспечивая точность и достоверность измерений, необходимых для выпуска качественной продукции.

Сегодня в центральной лаборатории автоматизации и измерительной техники (ЦЛАИТ) объединены два направления деятельности – автоматизация производства и технические измерения. Работа метролога всегда подчинена плану: графикам поверки и калибровки средств

измерений, которые нужно выполнять в установленные сроки. Соблюдение графиков поверки строго контролируется государством. В первом квартале 2021 года Росстандарт провел на нашем заводе плановую проверку соблюдения требований Федерального закона № 102-ФЗ об «Обеспечении единства измерений» и требований Федерального закона № 184-ФЗ «О Техническом регулировании». В ходе проверки нарушений соблюдения требований законодательства в области единства измерений и соблюдения единичности технических регламентов на выпускаемую продукцию не выявлено. Это свидетельствует о высоком уровне работы метрологической службы АО «КЗОЦМ».

В конце 2021 года нашим специалистам предстоит еще одна проверка – на соблюдение требований Российской системы калибровки и подтверждения компетентности метрологичес-

кой службы в области калибровочных работ. Кроме выполнения требований законодательной метрологии коллектив ЦЛАИТ решает серьезные задачи в области прикладной метрологии. Так, в перспективе стоит вопрос о замене устаревших моделей рентгеновских и контактных толщиномеров на прокатных станках Кварто-250 и 20-валковом. В настоящее время активно идет изучение предложений на поставку и проводятся технические консультации с производителями этого оборудования. Решение этих задач позволит повысить точность измерений толщины прокатываемого металла, соответственно повысить качество прокатки и конкурентоспособность продукции.

С измерениями на нашем предприятии связана работа не только метрологов, но и еще многих профессий – вальцовщиков, резчиков, контролеров СТК,



Специалисты метрологической службы завода (слева направо): 1 ряд – Н.Н. Мамаева, контролер измерительных приборов и специального инструмента, Ю.В. Торхов, главный метролог-начальник ЦЛАИТ, Ю.В. Копосова, инженер по метрологии 1 категории, 2 ряд – С.Л. Зыков, слесарь по КИПиА, К.Ю. Капитонов, контролер измерительных приборов и специального инструмента, А.В. Штин, ведущий инженер по АСК, А.П. Маслов, техник по КИПиА, В.Г. Игошин, ведущий инженер по КИПиА.

работников ЦЗЛ, экологической лаборатории и других. Поэтому всех их можно поздравить с этим профессиональным праздником и пожелать успехов в работе,

точности в измерениях и здоровья всегда и везде.

Юрий Торхов, главный метролог – начальник ЦЛАИТ

24 МАЯ – ДЕНЬ КАДРОВОГО РАБОТНИКА

Специалисты кадровой службы или «эйчары», как в последнее время стало модно их называть (от англ. Human resources (HR) — человеческие ресурсы), есть в любой организации. Современная служба персонала имеет мало общего с отделом кадров прошлых лет. Сегодня эта служба занимается не только традиционными вопросами – подбор, адаптация, обучение, развитие персонала, но и вопросами формирования корпоративной культуры, принимает участие в решении задач, связанных с повышением эффективности производственных процессов, разработке стратегии развития предприятия. На нашем предприятии в службу HR входят специалисты отдела по работе с персоналом, отдела труда и заработной платы.



Л.В. Кострова, заместитель директора по персоналу и общим вопросам

личных и по телефону.

- Самое длительное собеседование – 2 часа, самое короткое – 5 минут.

- Принято персонала – 68 человек.

- Организовано и проведено 275 курсов обучений разных уровней и форматов.

- Проведено 17 встреч с трудовыми коллективами производственных подразделений.

- Организована практика для 14 студентов колледжей и университетов.

- Ко Дню металлурга награждено 39 лучших работников.

- Средний возраст нашего персонала – 43 года. Самому старшему работнику – 71 год, самому младшему – 20 лет.

- 5 работников предприятия стали студентами Технического Университета УГМК.

- 27 человек вышли на пенсию.

- А еще у наших заводчан появилось на свет 20 детей.

Руководит службой заместитель директора по персоналу и общим вопросам Лариса Владимировна КОСТРОВА:

- Кадры – это душа завода, и на их плечи возложена работа с главным ресурсом – людьми! В наших силах создать сплоченную команду, готовую преодолевать любые трудности и достигать намеченных целей!

Наша многогранная работа важна и ценна, поскольку от нее зависит судьба компании и эффективность деятельности.

Благодарю за ваш кропотливый и добросовестный труд!

Искренне желаю любви к своей профессии, новых профессиональных достижений, энергии, крепкого здоровья и исполнения заветных желаний.

РАЗВИТИЕ

НОВЫЙ ФЛЮС – В РАБОТУ

Сегодня АО «КЗОЦМ» – один из лидеров в области производства изделий из цветных металлов, и качество продукции – приоритетная задача для коллектива.

В настоящее время сотрудниками технического отдела и плавильного цеха ведется работа по освоению технологии отливки латунных слитков с применением нового флюсового препарата. В процессе проведения плавки шихтовых материалов в расплав вводится специальный дегазирующий препарат. Флюс позволяет убрать из расплава газы, исключить неметаллические включения и интерметаллиды (химические соединения двух или более металлов).

Использование различных методов введения нового флюса направлено на получение равномерной макроструктуры слитка, исключения дефектов в его полости и также для лучшей обрабатываемости слитка на этапе горячей прокатки, а в дальнейшем и при многочисленных холодных прокатках полусовой рулонной заготовки, что в свою очередь существенно отразится на качестве готового проката, в том числе позволит достичь стабильных механических свойств.

Использование флюса в литейном производстве не новая технология. Однако решающее влияние на эффективность процесса оказывают физико-химические свойства флюса. Применение данного высокотехнологичного флюсового препарата с усиленным дегазирующим эффектом в производственном процессе нашего предприятия проводится впервые.

Александр Агафонов, заместитель главного инженера – начальник технического отдела.

HR в цифрах:

За 2020 год специалистами службы персонала АО «КЗОЦМ»

- проведено более 200 собеседований

К 65-ЛЕТИЮ АО «КЗОЦМ»

КОГДА САМОВАР БЫЛ В ДЕФИЦИТЕ...

Товары народного потребления (ТНП) в советское время обязаны были выпускать все предприятия независимо от профиля производства. Этот вид продукции был на контроле у партийных органов. Поэтому расширение номенклатуры производимых изделий, увеличение объемов и повышение эффективности производства – эти задачи коллектив цеха товаров народного потребления (сегодня – цех холодной штамповки) решал на протяжении всей истории своего развития.

Впервые Кировский завод ОЦМ начал производить товары народного потребления в 1971 году. Это была масляная густотертая краска темных тонов из отходов металлургического производства. Участок по производству краски входил в структуру литейного цеха.

Зимой 1972 года на территории завода началось строительство цеха ТНП. И в апреле 1973 года новый цех под руководством Николая Алексеевича Юшина вместе с инструментальной мастерской, бытовыми помещениями, гальваническим участком и участком литья под давлением был введен в эксплуатацию с порядковым номером 6. Первыми товарами цеха стали комплекты латунных шайб для газовых горелок портативных плиток, латунные пуговицы разных размеров, заготовки ключей, а также сувенирные брелоки с гербом города Кирова.

К 1976 году было определено одно из главных направлений производства ТНП, ставшее приоритетным на многие годы, –

изготовление мебельной фурнитуры.

Из воспоминаний Бориса Александровича Овчинникова, заместителя главного инженера по ТНП в период с 1987-1997 гг. и начальника цеха ТНП в период с 1997 по 2003 гг.:

- Совместно с объединением «Кировмебель» мы разработали и внедрили в производство элементы оформления мебели: крючки разных размеров, накладные фигурные элементы, крепежные детали для стекол, ручки нескольких модификаций и т.п. Ассортимент наращивали постепенно, искали новые образцы и виды продукции. Сотрудничали со всеми мебельными фабриками области, но много приходилось ездить и по стране. Бывало, работали на «бартер», привозя фургонами мебельные комплекты, которые в 80-90-е годы прошлого века были в большом дефиците. В 1985 году завод, располагая уникальными технологиями и оборудо-

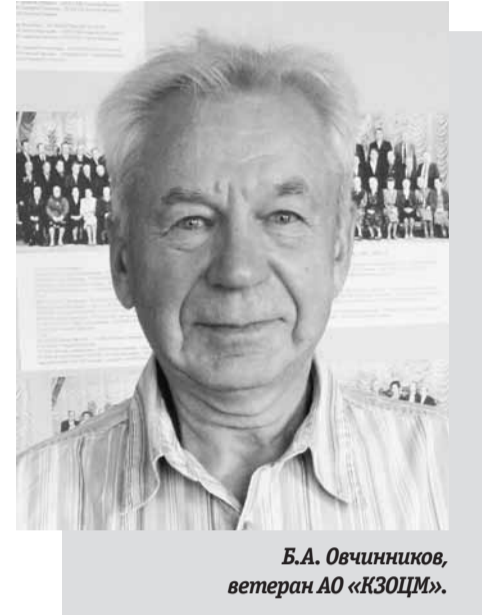
ванием для штамповки и формообразования из специальной латуни, даже выпустил партию самоваров элегантной формы и дизайна. Но из-за отсутствия достаточной технической оснащенности производство нового изделия пришлось передать на АО «ВМП «АВИТЕК».

Творческий коллектив цеха ТНП никогда не стоял на месте, а активно осваивал новые виды продукции. Так, в 1986-1990-х годах было выбрано ещё одно направление – светильники и комплектующие к ним. Долгое время эта продукция была очень востребована покупателями, ассортимент её постоянно расширялся и являлся конкурентоспособным на рынке и по стоимости, и по конструкции, и по дизайну.

Третье направление в номенклатуре цеха составляли товары хозяйственно-бытового назначения: дверные ручки, заготовки ключей, подставки для цветов, подсвечники, подкладки под выключатель, комплектующие сантехники и др.

Из воспоминаний Бориса Александровича Овчинникова, заместителя главного инженера по ТНП в период с 1987-1997 гг. и начальника цеха ТНП в период с 1997 по 2003 гг.:

- Нашему цеховому коллективу, который в те времена насчитывал до 40-50 человек и включал помимо рабочих еще и инженеров-конструкторов, технологов, гравёров и других специалистов, руководством завода всегда была предоставлена большая самостоятельность. И все функции – от поиска новых изделий и внедрения в производство до реализации на рынке – мы выполняли сами. Но конкуренция со стороны отечественных и импортных производителей привела к тому, что большая часть ТНП ушла в историю. Однако коллектив продолжал



Б.А. Овчинников, ветеран АО «КЗОЦМ».

работать в творческом режиме, и в начале 2000-х годов были разработаны и внедрены две новые товарные группы: комплектующие автопрома и кабельная арматура.

В конце 2005 года администрацией предприятия было принято решение о выводе цеха ТНП из состава завода. С января 2006 года цех выделен в самостоятельное дочернее предприятие ООО «Комплект ОЦМ». Кроме основных видов изделий Обществу был выставлен план по производству продукции для нужд завода. За 7 лет работы ООО «Комплект ОЦМ» в несколько раз увеличило выпуск продукции по кабельной арматуре и комплектующим автопрома.

В январе 20013 года на предприятии было организовано новое структурное подразделение – цех холодной штамповки. Начальником цеха назначен Алексей Иванович Котлов.



Бригада гальваников цеха ТНП, 1985 год.

НЕ СТОИМ НА МЕСТЕ

РАБОТАЕМ С КОМФОРТОМ

На АО «КЗОЦМ» продолжается программа по централизации складского хозяйства.

Ве рамках в помещении бывшей компрессорной станции создается центральный склад, одной из функций которого будет оптимальное формирование ассортимента, хранение и выдача средств индивидуальной защиты, спецодежды и спецобуви.



И.А. Куковякин, Водитель погрузчика УЗШ.

С 1 июня все сотрудники предприятия будут получать спецодежду на этом складе.

В течение марта-апреля 2021 года специалистами службы главного механика здесь велись интенсивные ремонтно-строительные работы. Выполнен демонтаж старых полов и произведено капитальное восстановление напольного покрытия с упрочнением верхнего слоя, на который нанесен противопылевой состав. Стены очищены от грязи и покрашены, а также проведено новое современное освещение.

Подготовлена комната для работы кладовщиков, с оснащенными компьютерами рабочими местами. Установлены новые ворота. Помещение площадью более двухсот квадратных метров шаг за шагом готовится к своей главной функции – организации хранения и выдачи средств индивидуальной защиты.

Для четкой и слаженной работы склада СИЗ установлены металлические стеллажи, созданы примерочные зоны. Для исключения ручного труда и возможных ошибок, автоматизации ведения учета СИЗ и спецодежды данные о работниках и типовых нормах выдачи СИЗ, спецодежды и спецобуви



Т.Ю. Денисова, кладовщик, и О.Б. Потанин, грузчик УЗШ

будут заведены в единую базу. Также это позволит формировать учетные и отчетные документы в автоматическом режиме.

В будущем работа склада СИЗ будет организована по удобному для заводчан графику (с 8 до 20 часов) без выходных. И каждый работник сможет получить новую спецодежду в удобное для себя время, в теплом помещении, расположенном в самом центре

заводской территории (напротив цеха холодной штамповки). В перспективе в цехах будут установлены специальные автоматы (Vending Box) для выдачи средств индивидуальной защиты (кремов, очков, перчаток и др.), и рабочие круглосуточно бесконтактным методом (посредством прикладывания пропуска) смогут получать необходимые им по типовым нормам СИЗ.

ТВОИ ЛЮДИ, ЗАВОД!

ДЕРЖА ВЫСОКУЮ МАРКУ КАЧЕСТВА

Цех холодной штамповки (ЦХШ) – уникальное производство с особой спецификой и сегодня в структуре нашего предприятия занимает достойное место. Цех можно назвать «заводом в заводе», потому что его специалистами выполняется полная цепочка по выпуску готовой продукции: от поиска покупателей и получения заказов до отгрузки выпущенной продукции из цветного проката.

Номенклатура штампованных изделий насчитывает более 250 наименований. Значительной товарной группой является кабельная арматура. К ней относятся кабельные наконечники, гильзы, переключки различных форм из меди и ее сплавов, а также алюминия. Другая группа – комплектующие автотрома – представлена медными и латунными шайбами различной толщины, медными прокладками и коллекторными пластинами для электрических двигателей.

Любая деталь проходит в цехе определенные операции. После резки и снятия фасок с трубной заготовки будущей наконечник попадает под штамповку, где получает необходимый размер и внешний вид. Чтобы получить качественную деталь, штамповщику необходимо хорошо разбираться в принципах работы оборудования, чувствовать «характер» пресса, владеть безопасными методами в работе. После штамповки деталь отправляется на гальтовку, где в специальном барабане очищается от заусенца, окалины и других



Бригада штамповщиков (слева направо): Н.Н. Перевозчикова, Н.Н. Метелева, Л.И. Лоскутова, Д.Д. Наймушина, Н.И. Васенина, бригадир, Н.А. Багаева, Ю.Л. Шестакова.

дефектов. В зависимости от ассортимента перед упаковкой детали проходят через гальванический участок, где наносится защитное покрытие от коррозии, или через отжиг для снижения твердости

металла.

На любом этапе требуется ответственный и внимательный подход к выполнению своих обязанностей, поэтому каждый работник является важным звеном штамповочного производства. Все те планы и задачи, которые выполняют цеха основного производства, маленькому коллективу цеха холодной штамповки тоже необходимо решать, и он с честью справляется с этой задачей, ежемесячно принося нашему предприятию выручку порядка 15 миллионов рублей.

В жестких рыночных условиях сложно оставаться на плаву, потому что конкуренты-производители, располагающие современным оборудованием, буквально «наступают на пятки». Однако высокая работоспособность, многофункциональность каждого сотрудника цеха, преемственность поколений и доброжелательная атмосфера помогает небольшому сплоченному коллективу работать на единый результат – высокое качество продукции. И решать те же задачи, которые в свое время стояли перед их предшественниками, – цехом ТНП – расширением номенклатуры производимых изделий, увеличением объемов и повышением эффективности производства.

Фото Т. Муравьевой



Слева направо: О.В. Стерлегова, ведущий экономист по сбыту; А.А. Багаев, мастер; А.И. Котлов, начальник цеха; Д.С. Пирогов, заместитель начальника цеха; Г.П. Русанова, ведущий экономист по сбыту.



Слесари-инструментальщики В.В. Девятьяров и Д.Ю. Вишняков



Укладчик-упаковщик С.А. Пещерева за работой на фасовочно-упаковочном автомате



Гальваники В.В. и М.А. Костив на гальваническом участке

ТОЛЬКО ФАКТЫ

Количественный состав цеха – 28 человек, из них:

- женщин – 16 человек;
- мужчин – 12 человек.

Ветеранов цеха – 20 человек, из них:

- женщин 18 человек;
- мужчин – 2 человека.

За период с 2016 по 2021 годы были награждены:

- почетной грамотой Министерства промышленности и торговли РФ – 1 человек;
- почетной грамотой Правительства Кировской области – 2 человека;
- почетной грамотой и благодарственным письмом ООО «УГМК-ОЦМ» – 1 человек;
- почетной грамотой и благодарственным письмом АО «КЗОЦМ» – 8 человек;
- портреты 5 человек размещались на Доске Почета АО «КЗОЦМ».

В 1986 году Л.П. Лубнина, ветеран цеха, была награждена медалью «За трудовую доблесть».

В 1998 году М.С. Пугачев, ветеран цеха, (начальник цеха с 2004 по 2011 гг.) был награжден Почетной грамотой Министерства экономики РФ и Центрального Совета горнометаллургического профсоюза России.

ТОЛЬКО ФАКТЫ

Основные цеховые профессии:

- штамповщик;
- слесарь-инструментальщик;
- гальваник;
- резчик на пилах, ножовках и станках;
- укладчик-упаковщик;
- наладчик холодно-штамповочного оборудования.

В цехе 45 единиц оборудования, из них:

- прессы кривошипные – 19 шт.;
- оборудование для металлообработки (токарный, фрезерный, заточный, плоско-шлифовальный и другие станки) – 16 шт.;
- специальное оборудование (сушильные шкафы, ванны гальванические, автомат фасовочно-упаковочный, гвоздильный автомат и др.) – 10 шт.



Резчик на пилах Ю.В. Костив

ДЕТСКАЯ СТРАНИЧКА

НАШИ ДЕТИ – НАШЕ СЧАСТЬЕ



*Серафима Кузнецова (4 года).
Папа - Евгений Кузнецов, ППЦ*



*Соня Ефимова (8 лет).
Мама - Наталья Ефимова, ОСОВ*



*Настя Котлова (7 лет).
Папа - Алексей Котлов, ЦХШ*

1 июня мы отмечаем Международный день защиты детей. Этот праздник на пороге лета, радостный и вместе с тем трогательный, вновь напоминает нам, взрослым, как беззащитно детство.

Для каждого из нас дети – это самое ценное. И мы обязаны их не только правильно

воспитать, научить радоваться жизни, ценить и уважать людей, но и защитить наших деток от зла и насилия, которых предостаточно в нашем современном мире.

Дети – это радость! Дети – это счастье! Так будьте счастливы вместе с вашими детьми!



*Антон Заторкин (8 лет) и Никита Евстешин (9 лет).
Дедушка - Вячеслав Евстешин, ЦЦР*



*Алиса Машина (16 лет). Бабушка -
Татьяна Заболотских, Совет ветеранов,
профсоюз*



*Маша (7 лет) и Лев (12 лет) Зерновы.
Мама - Ольга Зернова, ЦЗЛ*



*Оля Бакун (7 лет).
Бабушка - Галина Бакун,
профсоюз*



*Маргарита Тимкина (10 лет).
папа – Сергей Тимкин, ППЦ*



*Виктория Головина, 20 лет.
Мама - Наталья Головина, финотдел*

О, СПОРТ, ТЫ – МИР!

ФИЗКУЛЬТУРА – ЭТО СИЛА!
ФИЗКУЛЬТУРА – ЭТО СПОРТ!

15 мая на базе отдыха в Бурмакино состоялась Спартакиада, посвященная 65-летию со дня образования АО «КЗОЦМ», среди линейных руководителей подразделений.

В спортивном мероприятии приняли участие 3 команды (плавильного цеха, прокатно-прессового цеха и цеха централизованного ремонта).

Праздник начался с подъема заводского флага. Заместитель директора по персоналу и общим вопросам Л.В. Кострова поздравила спортсменов с открытием Спартакиады, пожелала хорошего настроения и спортивного азарта в борьбе к победе.

После жеребьевки команды представили свои «визитные карточки». Команда «Ничё такие!» плавильного цеха разыграла небольшую сценку, а команда «Юбиляшки» прокатно-прессового цеха и команда «Добры молодцы и две девицы» цеха центра-

лизованного ремонта зажигательно исполнили приветственные песни.

Первым видом состязаний стала эстафета, а всего команды прошли 8 спортивных этапов. Стреляли из винтовки, забрасывали мяч в баскетбольное кольцо, показывали отличные результаты в силовой гимнастике. Жаркая борьба завязалась на футбольном поле. Команды отчаянно сражались за каждое очко. В упорной борьбе первенство в футболе одержала команда прокатно-прессового цеха.

После спортивных состязаний команды проявляли свои эрудицию в интеллектуальном конкурсе. В нем требовалось показать знания по истории предприятия, ассортименту продукции, оборудованию и т.п.

В результате в общем зачете 1 место заняла команда «Ничё такие!» плавильного цеха. 2 место – у команды «Юбиляшки» прокатно-прессового цеха, а 3-е – у команды «Добры молодцы и две девицы» цеха централизованного ремонта.

Директор предприятия С.А. Макаров поздравил участников Спартакиады, вручил им сертификаты и подарки.

Надо отметить хорошую организацию и дружную атмосферу всего спортивного праздника. Все участники и болельщики зарядились бодростью, весельем и отличным солнечным настроением на всю трудовую неделю.

*Дарья Игошина, председатель
Совета молодежи.*

