



Лучше других

с производственными заданиями справились:

КОРШУНОВСКИЙ КАРЬЕР

Выполнение производственных показателей с 30 сентября по 6 октября:
— начальник смены **А.П. Дмитриев**, горный мастер участка №1 **А.С. Рыбкин**, г/м 2-го экскаваторного участка **С.Н. Томилов**, наладчик горного электрооборудования **Н.Н. Бегунов**.
— экипаж экскаватора ЭКГ №97: машинисты экскаватора **А.Л. Пунтусов** — бригадир, **А.А. Алексеев**, **В.С. Мавков**, **Д.В. Буренин**, помощники машиниста экскаватора **Н.А. Юдин**, **М.В. Братков**, **И.В. Садохин**;
— экипаж экскаватора ЭКГ №39: машинисты экскаватора **Д.П. Черкасов**, **А.Н. Юдин**, **А.Г. Костюков**, **К.Д. Некрасов**, помощники машиниста экскаватора **Д.С. Веселов**, **М.В. Веремейчик**, **С.В. Лоншаков**;
— экипаж экскаватора ЭКГ №76: машинисты экскаватора **Ф.М. Артемьев**, **И.И. Брык**, **Ю.Ю. Кобзарь**, **В.А. Шевелёв**, помощники машиниста экскаватора **А.И. Нарбут**, **А.А. Радченко**, **С.В. Казанцев**;
— экипаж бурового станка СБШ №86: машинисты бурового станка **Ю.Г. Бугреев**, **И.И. Сычёв**, **С.В. Лысюк**, **О.А. Бондарь**, **М.И. Свистун**.

РУДНОГОРСКИЙ РУДНИК

Лучше других с производственными заданиями с 1 по 6 октября 2019 года справились:

КАРЬЕР:

— экипаж экскаватора Komatsu PC4000 №95: машинист экскаватора **Е.В. Кожушко** — бригадир, машинисты экскаватора **И.И. Канюков**, **С.В. Филимонов**, **Е.В. Рутковский**, помощники машиниста экскаватора **Ш.М. Залибеков**, **Я.С. Тараненко**, **Е.Ю. Мишин**, **Д.А. Марченяк**.
— экипаж бурового станка СБШ-250 МНА 32 №89: машинист бурового станка **Н.С. Титов** — бригадир, машинисты б/с **В.В. Прудняков**, **Р.В. Кузьмин**, **В.Г. Сахип**, **С.А. Константинов**, машинисты б/с **Е.В. Сахип**, **Н.А. Зарубин**, **Р.М. Шаймулин**, **Е.В. Смирнов**.
— экипаж бурового станка Pit Viper-275 №87: машинист бурового станка **В.А. Остапенко** — бригадир, машинисты б/с **С.И. Васюков**, **А.А. Квиташ**, **М.Ю. Аксёнов**.
АТУ:
— экипаж а/с БелАЗ-75131 №54, в составе: водители **А.В. Степаненко** — бригадир, **К.С. Борисевич**, **А.Ф. Морозов**, **А.В. Лаптев**;
— экипаж а/с БелАЗ-75581 №64, в составе: водители **А.В. Перетолчин** — бригадир, **М.А. Кунгурцев**, **С.П. Богданов**, **В.Н. Довженко**.

ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА

Лучшими коллективами обогатительной фабрики с 1 по 6 октября стали:
— технологическая смена участка дробления №4 мастера **А.А. Трубникова** приняла руды 20 369 тонн (84,9%);
— технологическая смена участка обогащения №4 мастера **Д.С. Синяка** произвела концентрата 10 836 тонн (132,1%);
— технологическая смена участка сушки и отгрузки концентрата №4 мастера **В.А. Радчука** отгрузила 12 028 тонн (102,3%);
— технологическая смена участка хвостового хозяйства №4 мастера **О.В. Иванова**.

АВТОТРАНСПОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

С 1 по 6 октября:
лучший экипаж водителей автосамосвала БелАЗ №93, в составе: водители **Б.Н. Ратненко**, **А.Е. Просвирыков**, **В.Э. Копылов**, **А.П. Марьясов**, вывозка составила 28,7 тысячи тонн;
— лучший механик в карьере: **А.И. Иванов**, вывозка составила 80,7 тысячи тонн.

УПРАВЛЕНИЕ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА

Лучше других в период с 30 сентября по 6 октября с заданиями справился экипаж тягового агрегата ОПЭ1А №017. Объём вывозки горной массы составил 37,5 тысячи тонн. Старший машинист: **С.А. Чистяков**, машинисты тягового агрегата **Е.А. Афанасенко**, **А.В. Миссорин**, **Ю.Б. Шубников**, помощники машиниста тягового агрегата **П.Г. Муравьёв**, **А.А. Татарников**, **А.Л. Попов**, **П.А. Аннин**.

РЕМОНТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

Лучше других с плановыми показателями справился коллектив электроремонтного участка: начальник участка **С.В. Харламов**, мастер **В.Г. Жабина**, электрослесари по ремонту электрических машин **В.Г. Завадский**, **Г.В. Швабов**, токарь **А.В. Спесивцев**, электрослесарь по обслуживанию и ремонту оборудования **В.В. Косолапов**.

Данные предоставлены руководителями подразделений ПАО «Коршунровский ГОК»

Коллектив участка дробления обогатительной фабрики поздравляет с юбилеем заслуженного ветерана Коршуновского ГОКа **Нину Максимовну Курилову**. Читайте на стр. 4

Держим пути на уровне

В АВГУСТЕ-СЕНТЯБРЕ БЛАГОДАРЯ ЦЕЛЕВОЙ ПРОГРАММЕ ФИНАНСИРОВАНИЯ СЛУЖБЫ ПУТИ УЖДТ ПРОВЕДЕНЫ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ НА 2,7 МИЛЛИОНА РУБЛЕЙ

Залогом стабильной и бесперебойной поставки железной руды из Коршуновского карьера и Рудногорского рудника на обогатительную фабрику, а также выполнения плановых объёмов по транспортировке горной породы и других перевозок является качество железнодорожных путей Коршуновского ГОКа.



Для маркшейдерского замера на перегон между станциями Рудная – Дробилка приехали зам главного маркшейдера комбината **Владимир Серветник**, зам начальника службы пути УЖДТ **Андрей Могильников** и старший мастер службы пути **Александр Опарин**

Сегодня на комбинате 91,8 километра постоянных ж/д путей, более 16 километров передвижных и 174 стрелочных перевода. Среди горнодобывающих предприятий России немного найдётся таких, где настолько сильно развита железнодорожная инфраструктура. Всё это масштабное хозяйство требует постоянного внимания и, конечно, ремонтов — подъёмочных, средних и капитальных. Держать ж/д пути на уровне удаётся благодаря слаженным действиям коллектива службы пути УЖДТ, руководит которым **Андрей Локтик**, вместе с ним организуют работы заместитель **Андрей Могильников** и старший мастер **Александр Опарин**. И вторая необходимая составляющая для содержания путевого хозяйства в порядке — обеспечение материалами: шпалами, рельсами, деталями верхнего строения путей и т.д.

Вместе с руководителями службы мы побывали на только что капитально отремонтированном участке грузового пути почти двухкилометрового перегона между станциями Рудная и Дробилка, по которому сегодня уже движутся вертушки. Дорогу открыли для движения 28 сентября, но перед этим здесь произвели большой объём работ, освоив 2 млн 700 тыс рублей, выделенных по целевой программе финансирования на приобретение новых шпал. Капитальный ремонт ж/д путей — комплекс работ по оздоровлению или усилению пути в целом. В частности,



Бригада службы пути: бригадир **Николай Похильченко**, машинист крана **Алексей Мартянов**, монтеры пути **Сергей Бурьян** и **Александр Мальцев**, и.о. мастера **Александр Котельников**

как рассказали наши собеседники, пришлось снимать и заменять сначала земполотно и рельсошпальную решётку, затем укладывать новые рельсы. Таким образом, за три дня интенсивной работы капитально отремонтировали 300 метров пути и на 200-х метрах перегона Рудная-Дробилка уложили новые рельсы. Работали на важном направлении бригады монтеров пути **Владимира Носова**, **Константина Богомолова**, **Сергея Руденко** и **Александра Котельникова**,

замену рельс выполнила бригада службы текущего содержания пути под руководством мастера **Александра Серветника** и бригадира **Анатолия Огородникова**. Работа трудоёмкая, без механизации практически невыполнимая, потому задействовали на ремонтах железнодорожный и укладочный краны, бульдозерную технику и выправочно-рихтовочно-подбивочную машину. Ответственность перед вводом в эксплуатацию ново-

го участка пути после капитального ремонта высокая. Поэтому после завершения основного цикла результаты работы проверяют маркшейдеры, затем даётся двое суток на «обкатку», то есть движение с ограничением скорости. И только после этого объект считается пригодным к дальнейшей безопасной эксплуатации и вертушкам с рудой железнодорожники дают зеленый свет.

Лариса ДОЛОТОВА

Реализация программы целевого финансирования по восстановлению оборудования ПАО «Коршунровский ГОК» на 30.09.2019 года:

Обогатительная фабрика:	8 121 тыс. руб.
Управление железнодорожного транспорта:	140 тыс. руб.
Экскаваторы:	12 807 тыс. руб.
Автосамосвалы:	15 967 тыс. руб.
ВСЕГО: в сентябре 2019 года по целевой программе профинансировано 37 млн 35 тысяч рублей.	

общие показатели производства

с 1 по 6 октября

ДОБЫЧА РУДЫ	план 138 000 тонн	факт 115 000 тонн
ПРОИЗВОДСТВО ВСКРЫШИ	план 269 000 м³	факт 189 000 м³
ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛЕЗОРУДНОГО КОНЦЕНТРАТА	план 35 000 тонн	факт 32 000 тонн

промежуточные итоги работы комбината

с 1 по 6 октября

РУДНОГОРСКИЙ РУДНИК		КОРШУНОВСКИЙ КАРЬЕР		ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛЕЗОРУДНОГО КОНЦЕНТРАТА	
добыча руды (тонн)	план 69 800	факт 60 700	добыча руды (тонн)	план 68 300	факт 54 700
производство вскрыши (м³)	план 144 000	факт 104 900	производство вскрыши (м³)	план 124 800	факт 84 600
производство железорудного концентрата (тонн)	план 35 000	факт 32 000			

Тренд на экономию

ПРЕДПРИЯТИЯ «МЕЧЕЛА» СОКРАЩАЮТ ЗАТРАТЫ

(Окончание. Начало в №39)

В продолжение темы сокращения затрат в условиях жёсткой экономики сегодня мы расскажем, как прокладывают свои дороги в этом направлении наши с вами коллеги - представители Челябинского металлургического и Белорецкого металлургического комбинатов.

ЧМК: ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ СОСТАВЛЯЮЩАЯ РАБОТЫ

На Челябинском металлургическом комбинате вопросам сбережения энергетических ресурсов уделяется особое внимание уже давно. В 2007 году на предприятии был создан центр энергосберегающих технологий (ЦЭСТ), основная цель деятельности которого — консолидация всех видов работ в области энергосбережения. А чуть позже, 23 ноября 2009 года, принят Федеральный закон N 261-ФЗ «Об энергосбережении и о повышении энергетической эффективности». То есть политика в области энергосбережения была закреплена на федеральном уровне.



Электромашинные преобразователи №31 и №32 АП прокатного цеха №4.



Стоит отметить, что экономия энергоресурсов важна для предприятия не только как средство снижения финансовых затрат. Большая часть источников энергии относится к разряду невозможных, и долг ныне живущих — оставить источники энергии будущим поколениям.

При подготовке этой публикации использована информация центра энергосберегающих технологий предприятия.

Вообще энергосбережение — реализация организационных, правовых, технических, технологических, экономических и иных мер, направленных на уменьшение объёма используемых энергетических ресурсов при сохранении соответствующего полезного эффекта от их использования (в том числе объёма произведённой продукции). Таким образом, основная цель деятельности ЦЭСТ заключается во внедрении в жизнь мероприятий, направленных на эффективное и рациональное использования энергетических ресурсов в производственно-хозяйственной деятельности комбината и его структурных подразделений.

В составе центра два отдела: отдел повышения энергетической эффективности и отдел металлургической теплотехники и тепловизионного контроля. Основные задачи подразделения: разработка и контроль исполнения программы энергосбережения, утверждаемой ежегодным приказом Управляющего директора; развитие системы учёта энергоресурсов, включая установку новых приборов учёта, и модернизация существующих; проведение режимно-наладочных испытаний газопотребляющих агрегатов (это нагревательные и термические печи, установки суши и разогрева сталеразливочных и промежуточных ковшей, то есть любые агрегаты, где используется газообразное топливо); внедрение энергосберегающих мероприятий, технологий и оборудования; разработка технико-экономических предложений в программу технического перевооружения и разработка энергосберегающих мероприятий (мероприятия титула капитальных вложений); координация работ по энергосбережению в подразделениях комбината; мониторинг внедрения и сопровождения принятых энергосберегающих мероприятий; организация проведения энергетических обследований комбината (энергоаудит проводится каждые пять лет с привлечением сторонней подрядной организации, по его результатам составляется энергопаспорт предприятия).

За последние несколько лет на комбинате проведён ряд работ в части энергосбережения и реализованы локальные проекты. В их числе:

— Внедрение в прокатном цехе №1 автоматизированной системы побригадного учёта расхода топлива на нагревательных печах прокатных станов 780,240,300-2 для контроля исполнения удельных норм;

— Замена центральной гидростанции на автономные в тер-

мическом производстве прокатного цеха №1;

— Установка частотно-регулируемого электропривода на эксгаустере №2 кислородно-конвертерного цеха;

— Установка преобразователей частоты на насосы насосной станции №4 ЦВС, подающей питьевую воду на комбинат;

— Установка счётчиков учёта питьевой воды в цехах комбината;

— Получение налоговых льгот на внедряемое энергоэффективное оборудование;

— Модернизация и установка узлов учёта пара на комбинате.

В качестве примера рассмотрим замену центральной гидростанции на автономные в термическом производстве прокатного цеха №1. В процессе анализа работы системы центральной гидростанции УОМ № 2 в термическом отделении прокатного цеха №1 было выявлено, что данная ЦГС морально и физически устарела и не отвечает в полном объёме техническим требованиям, существующим на данный момент. Одной из главных причин нерационального и неэкономичного использования насосного агрегата являлась неравномерность загрузки данной гидростанции, которая большую часть времени работала на пониженных подачах, когда регулирование напора осуществлялось с помощью задвижек или не регулировалось вообще. Всё это приводило к повышенному расходу электроэнергии. На основании этого было принято решение о замене центральной гидростанции на несколько автономных станций. После реализации данного проекта расход электроэнергии уменьшился на 500 тыс. рублей в месяц за счёт применения электродвигателей гораздо меньшей мощности и их работы в номинальном режиме. Суммарное потребление составило не более 200 кВт/час, а до реконструкции расход электроэнергии составлял 620 кВт/час. Теперь же фактически он ещё меньше, так как все агрегаты не работают одновременно. В результате получена годовая экономия в размере более 6 млн. рублей, а срок окупаемости составил чуть больше одного года.

В ближайших планах — установка частотного регулирования на насосы системы отвода и охлаждения нагретой воды МНЛЗ-2 ЭСПО ККЦ, а также замена электромашинных агрегатов 31 и 32 АП на преобразователи частоты на отводящем рольганге стана 1700 в прокатном цехе №4.

Приведём пример, касающийся прокатного цеха №4. В настоящее время электропитание отводящего рольганга стана 1700 осуществляется с помощью электромашинных преобразователей №31 и №32 АП, что при остановках отводящих рольгангов приводит к нерациональному использованию электроэнергии. Регулирование скорости вращения роликов рольганга осуществляется вручную операторами с пультов управления №5 и №7. Данные электромашинные преобразователи морально и физически устарели, для поддержания их в рабочем состоянии требуются постоянные финансовые затраты, как на эксплуатацию, так и на ремонт. Предлагается заменить электромашинные преобразователи №31 и №32 АП на частотно-регулируемые приводы (ЧРП). Это позволит значительно снизить расход электроэнергии, повысить надёжность работы оборудования. Управление скоростью рольгангов будет осуществляться автоматически от системы скоростных режимов моталок стана 1700. Годовой экономический эффект от внедрения мероприятия составит порядка 9 млн. рублей. Срок окупаемости — около года.

БМК: ТЁПЛЫЕ ИННОВАЦИИ

В этом году в цехе высокопрочной проволоки №16 Белорецкого металлургического комбината была запущена в работу новая система отопления. Теперь все шесть пролётов подразделения обогреваются с помощью газовых инфракрасных излучателей.



Тепловые лучи от инфракрасных излучателей, установленных под потолком, обогревают равномерно весь цех.

Оснащение ЦВП №16 новой системой отопления обошлось комбинату в 30 миллионов рублей, но экономический эффект от внедрения инновации превышает эту сумму в несколько раз. О преимуществах нового отопления мы попросили рассказать заместителя главного энергетика комбината, начальника газового хозяйства предприятия Сергея Соловьёва.

— Начать нужно с того, что водогрейная котельная № 3, расположенная на территории ЦВП № 16, ещё с советского периода отапливала не только цех, — рассказывает Сергей Евгеньевич. — Практически треть вырабатываемой на ней тепловой энергии поставлялась на городские предприятия. Немудрено, что данный объект был затратным по содержанию и обслуживанию оборудования и закреплённым за ним тепловых сетей.

И всё же основополагающей причиной приобретения для ЦВП №16 системы лучистого обогрева стала модернизация производства цеха, закрытие в нём травильного отделения и возросшие экологические требования к промышленным стокам с очистных сооружений, на которые поступали и промстоки с котельной №3.

Ещё в 2015 году были рассмотрены предложения о способах очистки промышленных стоков и варианты приобретения для ЦВП № 16 мини-котельной, тепловых пушек, систем прямого на-

грева воздуха или инфракрасных излучателей. Учитывая имеющийся опыт эксплуатации системы лучистого обогрева в канатном цехе № 2, где она хорошо зарекомендовала себя за более чем десятилетний срок эксплуатации, было решено обратиться на аналогичную систему, предлагаемую российскими предприятиями, специализирующимися на изготовлении и монтаже такого оборудования. Нашим подрядчиком, готовым на наших условиях выполнить поставку, монтаж и запуск в работу системы в ЦВП № 16, стало ООО «ТехноСтройПрогресс» из Белгорода. В своих отопительных системах подрядчик использует современные и качественные инфракрасные газовые излучатели производства АО «ИЭМЗ «Купол» — одного из ведущих оборонных предприятий России.

Специалисты «ТехноСтройПрогресса» оперативно приступили к работам в цехе, произведя разводку газовых труб и установив на потолке 140 инфракрасных газовых излучателей, термодатчики, современную газовую автоматику и систему дымоотвода.

Инфракрасные нагреватели полностью автоматизированы, оснащены автоматикой безопасности и сигнализацией аварийных режимов с блокировкой подачи газа на горелку излучателя. Система действует под управлением компьютера, установленного в цехе, что позволяет полностью автоматизировать процесс отопления и осуществлять постоянный контроль её работы. При этом оператор — старший мастер цеха — может управлять любым отдельно взятым излучателем, отключая в целях экономии отопления в неработающем пролёте.

— Теперь в цехе № 16 могут сами включать и отключать систему отопления в зависимости от погодных условий, выходных и праздничных дней, — продолжает Сергей Евгеньевич. — При этом в проекте учитывались особенности оборудования цеха, например, термические агрегаты, ванны с техническими распылителями и нагревательные печи, в процессе работы выделяющие тепло и не требующие установки над ними газовых горелок. Такой подход позволил рационально распределить инфракрасные излучатели на всей территории цеха.

Общая экономия энергии при использовании такой системы, ввиду отсутствия стандартных труб и секций батарей отопления, подводящих трубопроводов, средств на их обслуживание и другого, может достигать 60-70 процентов. О том, насколько выгодна новая система отопления ЦВП № 16, свидетельствуют следующие расчёты.

Эксплуатационные затраты на лучистое отопление производственного корпуса, выполненное на основе инфракрасных газовых излучателей и обеспечивающих температуру 16 градусов со знаком плюс в рабочее время (и пять в нерабочее) при трёхсменной работе, составляют приблизительно 8,5 миллионов в год. При отоплении этого же корпуса с помощью калориферных установок, работающих на централизованном теплоносителе от котельной и обеспечивающих такую же температуру, но круглосуточно, составляет порядка 32 миллионов рублей. При этом срок окупаемости системы, выполненной на основе инфракрасных газовых излучателей не более двух отопительных сезонов.

В целом затраты на потребление тепловой энергии от котельной №3 на отопление и технологические нужды цеха в прошлом составляли за год порядка 54,7 миллионов рублей, а с новой инфракрасной системой излучателей и двумя новыми котлами на отопление всех зданий (бытовые, столовая, АБК) — всего 9,2 миллионов рублей. Тем самым экономический годовой эффект равен сумме в 39,4 миллионов рублей.

— Принцип работы системы газовых инфракрасных излучателей довольно прост, — объясняет Сергей Евгеньевич. — Обогрев цеха осуществляется тепловыми лучами, падающими сверху от горящих газовых горелок и отдающими тепло поверхностям (пол, стены, оборудование). Они, в свою очередь, отдают тепло окружающему воздуху, который не поднимается, как при обогреве классическими теплоисточниками, и не образует сверху тепловую подушку, концентрируя тепло внизу цеха, где работают люди и оборудование.

Для отопления АБК цеха и приготовления горячей воды для бытовых помещений и столовой цеха были приобретены два газовых атмосферных котла мощностью каждый в 172 кВт и бак-аккумулятор ёмкостью 10 кубических метров. Такая система применяется на многих предприятиях, имеет высокий КПД до 90 процентов, не боится жёсткой воды и работает полностью в автоматическом режиме.

Пожалуй, самой независимой оценкой новой системы отопления цеха являются отзывы работников ЦВП № 16. Практически все они едины во мнении, что теперь трудиться в производственных помещениях стало намного комфортнее.

— В прежние годы зимой у нас всегда было прохладно, в морозы надевали на спецовку тёплый бушлат или ватник, а под каску — шерстяную шапочку, даже в рукавицах мёрзли руки, — вспоминает калильщик Антон Орехов. — Теперь об этих неудобствах можно забыть: в цехе самая подходящая для работы температура.

— По сравнению с прошлыми годами, в отделении стало теплее и уютнее, — добавляет воловильщик Илья Хайбуллин. — В первые дни даже просили руководство цеха убавить температуру, поскольку было жарко. Потом нашли оптимальный отопительный режим, и теперь в самые лютые морозы у нас тепло.

— Внедрение в цехе новой отопительной системы позволило решить множество актуальных производственных и бытовых проблем, связанных с работой котельной, проходящими по цеху трубами и батареями отопления, — даёт свою оценку начальник ЦВП № 16 Юрий Юркин. — Когда в 2016 году я возглавил цех, зимой в его пролётах температура доходила до минусовых отметок, теперь мы можем создавать благоприятные для работы условия, поднимая температуру до 27 градусов. В настоящий момент в шестом пролёте цеха, где находятся большие транспортные ворота, для уменьшения потерь тепла устанавливаем тепловые завесы. Тем самым проблема с отоплением цеха будет решена окончательно. Главное, что люди стали меньше болеть, а на их рабочих местах стало теплее и комфортнее.



Высшая форма симбиоза



Каслинский завод архитектурно-художественного литья — небольшое предприятие, входящее в состав компании «Мечел», славится своими изделиями, без преувеличения, на весь мир. Предлагаем вам познакомиться с очередной гранью творчества мастеров Касли, наших с вами коллег.

У каслинского литья есть имманентное свойство — всегда идти в ногу со временем. Так повелось с самого начала: в каслинском литье как в зеркале отражались все основные тенденции в развитии изобразительного искусства с его стилями и трендами. В разные эпохи творчество самых ярких художников органично вливалось в образный мир каслинского литья, всякий раз подтверждая его универсальность и безграничность. Это редкостное свойство «работает» и сегодня: в 2008 году по заказу из Казахстана на Каслинском заводе отлита была первая скульптура мега-звезды российского и мирового искусства Даши Намдакова.

Мировой арт-истемблешмент произносит это имя как мантру. Без фамилии, просто «Даши», будто его обладатель — из когорты титанов Возрождения. У Даши репутация уникального художника с безграничной фантазией. Он живет в Лондоне, отливая в Италии — в том самом месте, где работал великий Микеланджело. Его памятники украшают Лондон и Астану. Его выставки собирают толпы поклонников в странах Европы, Азии, Америки. Его не без оснований считают гением и носят на руках.

Шанс увидеть Даши в каслинском литье больше пугает, чем радует. Первая мысль: каслинское литье и Даши есть «две большие разницы» и «вещи несовместные». Каслинское литье с его реалистичностью и традиционным черным цветом существует в совершенно иной плоскости, нежели бронзово-золотая декоративно стилизованная пластика прославленного бу-

рята. Эти явления слишком разные, чтобы срастись.

Однако выбора нет: заказ запущен.

Участников изготовления скульптуры (а их в технологической цепочке около десятка) одолевают сомнения: привезенная модель кажется неприемлемой для каслинского чугуна — слишком обобщенной, слишком декоративной, слишком пафосной. Но процесс не остановить. Отлитая и собранная скульптура, не вызывая особых восторгов, постепенно обретает завершенность... И только во время покраски, когда никто уже не ждет чуда, происходит удивительная метаморфоза: творение Даши вдруг набирает эпическую мощь и царственное величие, драматизм и завораживающую экспрессию. Художественная форма и содержание соединяются в гармоничное, наполненное сакральным смыслом, целое, и арт-объект начинает властно притягивать взгляд. Самое удивительное: создается впечатление, будто модель выполнена специально для каслинского литья.

У новой каслинской скульптуры два названия: «Ханшамим» (в переводе с казахского — царица) и «Жер-ана» (мать-земля). Это редукция любимого монумента Даши — грандиозного бронзового памятника высотой 10 метров и весом 15 тонн, который в 2008 году открыт в столице Казахстана.

Под названием «Ханшамим» подразумевается царица Томирис — предводительница воинственных кочевников саков, которые в незапамятные времена обитали в казахстанских и уральских степях. Томирис прославилась ратными подвигами и стратегическим даром, позволившим ей победить не кого-нибудь,

а самого персидского царя Кира Великого. Именно под началом этой легендарной женщины разрозненные кочевые племена объединились и образовали первое на территории Казахстана самостоятельное государство.

В Казахстане чтут своих великих батыров и ханов, стоявших на страже интересов степного народа и оберегавших его от иноземных захватчиков. Среди них Томирис находится на особом положении. В сознании казахов она является не только эпической героиней, правительницей и защитницей, но и прародительницей: с ее образом ассоциируются образы всех славных женщин, вошедших в историю родной страны. Отсюда второе название монумента: «Жер-ана» — «Мать-земля».

Композиция памятника проста и выразительна. На невысоком прямоугольном постаменте мы видим динамичную фигуру громадного быка, олицетворяющего плодородие. К его спине прикреплен трон, на котором расположилась статичная группа: царица Томирис и два барса, держащих в зубах меч, как символ вечной готовности защищать свои земли и свой народ. Фигура царицы венчает композицию и главенствует в ней. Бык, от которого веет неистовой животной силой, барсы, пространство вокруг и за пределами памятника — все находится в полной власти величественной и прекрасной женщины. Ей не нужны стремени и поводья — достаточно повелительного и одновременно покровительственного жеста разведенных в стороны рук...

Отлитая в Каслях редукция меньше памятника в 20 раз. В ней сохранены все главные достоинства монумента.

древние бурятские традиции, лежащие в основе творчества Даши, смелое новаторство и необычный пластический язык, декоративное богатство и мастерство исполнения. В редукции есть магия, которая не формулируется словами, есть энергетика, которую невозможно не ощутить, есть красота, которая никого не оставит равнодушным.

Нет, недаром Даши считается художником невероятным и мистическим, а каслинский чугун признан

материалом с безграничными возможностями! К всеобщему изумлению, «две большие разницы» оказались не просто совместимы — в «Ханшамим» они образовали ту форму симбиоза, которая всегда была и остается высшей целью изобразительного искусства.

Лариса СТОЛБИКОВА

Даши Намдаков (Дашинима Бальжанович Намдаков) родился в 1967 году в селе Укурик Читинской области. Российский скульптор, художник, ювелир, член Союза художников РФ. В 1994 году окончил Красноярский государственный художественный институт. Работает в технике художественного литья,ковки, в смешанных техниках. Скульптура, ювелирные изделия, графика, гобелены Даши имеют ярко выраженный авторский стиль, в основе которого лежат элементы бурятской народной культуры, традиции Центральной Азии, буддийские мотивы. Как художник-постановщик фильма «Монгол» режиссера Сергея Бодрова-старшего удостоен нескольких престижных кинопремий — «Золотой Орел», «Ника» и др.



Юбилей достойного человека



В свой 90-й день рождения ветеран Коршунского ГОКа Иван Семёнович Прокин принимал многочисленных гостей. 25 сентября в доме ветерана комбината Ивана Семёновича Прокина было непривычно многолюдно. Поздравить с 90-летним юбилеем хозяина приехали представители ветеранских организаций Нижнеилимского района и Коршунского ГОКа Людмила Пархоменко и Татьяна Никифорова, директор Управления социальной защиты населения Татьяна Шакирянова, заместитель начальника УПФР Нижнеилимского района Ольга Русина. Официальные гости вручили юбиляру поздравление, подписанное президентом Российской Федерации В.В. Путиным и специально по этому случаю приготовленные подарки.

Иван Семёнович Прокин родился в бедной крестьянской семье, которая состояла из 18 человек. С детских лет вместе с братьями и сёстрами Иван работал, помогая родителям. Выжили не все. В годы войны Иван работал и днём, и ночью в деревне, был комбайнёром. Вместе с односельчанами выращивали и убирали хлеб, картофель, заготавливали сено, отправляли по возможности посылки на фронт. Несмотря на юный возраст, старался быть максимально полезным. В Коршунку Иван Семёнович приехал в 1965 году, работать пошёл на Коршунский ГОК. Вся жизнь его была связана с родным комбинатом, отсюда и проводили на пенсию. Воспитал двоих сыновей от первого брака, так как жена рано ушла из жизни. В 1975 году снова женился, взял женщину с двумя дочками. С женой прожил 45 лет, всем детям помог получить образование. Сегодня взрослые дети разъехались, а Иван Семёнович проживает вместе с внуком Дмитрием.

От всего сердца присоединяемся к пожеланиям нашему юбиляру-ветерану доброго здоровья, оптимизма и благополучия в жизни!

Совет ветеранов

Внимание! Коршунский ГОК РЕАЛИЗУЕТ:

Наименование ТМЦ	Ед.изм.	Кол-во
МЕТИЗЫ		
Гвозди 32 ГОСТ 4039-73	кг	275,247
Гвозди 25 ГОСТ 4028-63	кг	2,617
Шпилька 12x35 ГОСТ 22034-76		
Спец.одежда		
Стекло для маски электросварщика С7 102x52 mm	шт.	70
Комбинезон х/б р 56/5 МРС	шт.	3
Комбинезон х/б р 60/4 МРС	шт.	3
Комбинезон х/б р 60/5 МРС	шт.	1
Комбинезон «Орион»	шт.	36
Костюм суконный с ОП р 52-54 170 МРС	компл.	55
Костюм суконный с ОП р 56-58/170-176 МРС	компл.	12
Костюм суконный с ОП р 56-58/180 МРС	компл.	6
Костюм суконный с ОП р 52-54/170-176 МРС	компл.	57
Костюм суконный с ОП р 52-54/180-182сб (75306) МРС	компл.	62
Костюм термозащитный суконный Д21 МРС	компл.	20
Куртка муж. утепленная «Зима» со СВ р 104-108/182-188 МРС	шт.	4
Халат мужской синий 56-58 182/188 МРС	шт.	8
Шапка сталеваара войлочная МРС	шт.	48
Ботинки лыжные б/у		
ПАКЕТЫ		
Пакет полиэтиленовый «майка»		
САНТЕХНИКА		
Тройник 100x100	шт.	12
Тройник сантехнический пластиковый 100*50	шт.	3
Тройник 25x32	шт.	1
Тройник сантехнический чугунный 50*20	шт.	4
Тройник сантехнический чугунный 50*50	шт.	3
УГОЛОК Д32	шт.	1
ХОМУТ Д100	шт.	11
Стол умывальный	шт.	3
Тройник d25мм ГОСТ 8966-75 чугунный	шт.	7
Тройник d32мм ГОСТ 8966-75 чугунный	шт.	12
Тройник П 89x89 09Г2С ГОСТ 17375-2001	шт.	1
Угол d32мм ГОСТ 8966-75 чугунный	шт.	12
Отвод (литье стальное) d200	шт.	21
Отвод стальной М-Ф 2338.002Н	шт.	30
Отвод стальной М-Ф 2338.003Н	шт.	80
Отвод 90 град d150мм чугунный	шт.	15
Муфта 32мм ГОСТ 8954-75 короткая	шт.	5
Муфта d400мм асбцементная	пог.м	113,62
Муфта d100мм асбцементная	пог.м	463
ЭЛЕКТРОДЫ		
Электроды 4мм «ЦЧ-4» ТУ 14-4-831-77	кг	30

Обращаться: управление, каб. 401А или по тел. 96-151.

РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРОК

требований охраны труда и пром. безопасности на рабочих местах с 30 сентября по 6 октября

- Рудногорский рудник:** выявлено 5 нарушений.
- Коршунский карьер:** нарушений не выявлено.
- Управление железнодорожного транспорта:** выявлено 4 нарушения.
- Обогатительная фабрика:** выявлено 6 нарушений.
- Автотранспортное управление:** выявлено 9 нарушений, изъят 1 талон.
- РЭМЦ:** нарушений не выявлено.
- СМУ:** выявлено 1 нарушение.
- ЦХ:** выявлено 2 нарушения.
- СТХК:** нарушений не выявлено.

Данные предоставлены отделом СОТ и ПК ПАО «Коршунский ГОК»

С энергией и оптимизмом по жизни

11 ОКТЯБРЯ ОТМЕЧАЕТ ЮБИЛЕЙ ЗАСЛУЖЕННЫЙ ВЕТЕРАН КОРШУНОВСКОГО ГОКА С МНОГОЛЕТНИМ ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ СТАЖЕМ НИНА МАКСИМОВНА КУРИЛОВА

В сентябре 2016 года оператор пульта управления участка дробления обогатительной фабрики Нина Максимовна Курилова отпраздновала 50-летие трудового стажа.



Из них 2 года в юности работала на стройке, 11 лет в лесной промышленности и почти 38 лет на обогатительной фабрике. А в декабре того же года она поставила точку в профессиональной биографии, ушла на пенсию. В производственной характеристике, которую Нине Куриловой как-то дал директор обогатительной фабрики Д.В.Олер, были строки: умеет отстаивать свою точку зрения, настойчива в доведении до конца начатого дела, поддерживает в коллективе атмосферу высокой требовательности. Хочется добавить, что в первую очередь Нина Максимовна всегда требовательна к самой себе. Была депутатом районной Думы первого созыва, народным заседателем в суде, имеет Почётные гра-

моты от руководителей города и района, многое сделала в составе женсовета района и комбината, на участке дробления долгие годы была бессменным профгруппоргом. Вот далеко не полный перечень дополнительных «нагрузок» этой энергичной и эмоциональной женщины, большой труженицы. Она просто не умеет жить по-другому, точнее — не позволяют боевой характер и обостренное вос-

приятие окружающей действительности. «Выросла я в большой семье, никакого труда не боялась. Родители учили: работа кормит, работа — это благополучие. Везде, где трудилась, старалась выполнять своё дело как можно лучше. Начинала на фабрике машинистом конвейера, затем была машинистом крана, а последние годы оператором пульта управления», — рассказывает Нина Курилова. О своих производственных задачах Нина Максимовна образно говорила так: оператор не только нажимает кнопки на пульте, оператор должен действовать, как дирижер слаженного оркестра... На комбинате давно сложилась трудовая династия Куриловых. К сожалению, недавно ушёл из жизни ветеран комбината Пётр Федорович Курилов, муж Нины Максимовны, тоже много лет отработавший на участке дробления обогатительной фабрики. Сын Фёдор Петрович начинал работать машинистом экскаватора, сегодня он — директор по производству ПАО «Коршунский ГОК». Деятельность натуры Нины Максимовны несколько не снизила обороты после её выхода на заслуженный отдых. Она поддерживает связь с коллегами, живо и внимательно следит за важными событиями в их жизни. Никогда не забывает о днях рождения — обязательно поздравит, а то и через местные газеты разместит добрые слова пожеланий. А когда в семьях случается беда, Нина Максимовна первая приходит на помощь, поддерживает — и не только сочувствием, но и делом. Такой она человек... И мы очень благодарны ей за искренность, умение подставить плечо в трудную минуту. От всей души поздравляем нашего дорогого юбиляра, Нину Максимовну Курилову, со знаменательной датой и желаем никогда не изменять своему кредо: жить не только для себя, но и для окружающих.

С уважением, коллектив участка дробления обогатительной фабрики

АНЕКДОТЫ

Бабушки у подъезда не распознали в девушке нового почтальона и остались без пенсии за сентябрь.

Почтальон не решается войти во двор, видя огромного дога. Хозяйка кричит — Не бойтесь, он кастрированный!

— Да я, собственно, думал, что он покусать может...

Преподаю в вузе. Мама получает второе высшее. После завтра принимаю у неё зачёт. И почему именно сегодня я вспомнил, как она мне трактор в детстве не купила?

У бабушек со склерозом самые толстые и счастливые коты...

Колесо обозрения крутилось с такой скоростью, что посетитель испугался себе на голову.

Если выкурить за раз пачку сигарет «Пётр I», то можно встретиться с царём лично.

Каждый раз, когда я пылесосу квартиру, задаюсь вопросом: как моя жена и кошка еще не лысые???

— Андрюша, если ты будешь так плохо себя вести, у твоего папы вырастут седые волосы.

— А папа очень обрадуется — а то он лысый.

Если у машины с буквой «У» включились дворники, значит сейчас она будет поворачивать.

Если бы не русский язык, Гондурас так бы и остался маленькой, практически никому не известной страной в Южной Америке.

ОТВЕТЫ НА СКАНВОРД

К	А	Л	А	И	К	Я
Л	П	Н	А	Н	С	О
А	Н	И	Ч	И	В	Е
П	И	К	В	Р	П	Е
Л	Р	Л	О	В	О	Е
Т	Е	Д	К	А	И	Т
Н	Н	А	К	Л	А	С
Е	О	М	Р	К	Т	
Т	А	Ф	С	Н	А	Н
	Э		О	Д	О	
Н	А	Р	А	Т	О	Т
А	Ф	Э	Л	А	Х	Р
М	Л	К	О	Х	Е	
А	А	Л	Е	З	Е	О
С	Л	Т	К	А	Т	В