



## Лучше других

с производственными заданиями справились:

### КОРШУНОВСКИЙ КАРЬЕР

Выполнение производственных показателей с 27 января по 2 февраля:

— начальник смены **А.В. Батов**, горный мастер участка **№1 А.С. Рыбкин**, горный мастер 2-го экскаваторного участка **Д.В. Круглов**, наладчик горного электрооборудования **О.А. Коваль**; — экипаж экскаватора ЭКГ №83: машинисты экскаватора **А.В. Фролов** — бригадир, **М.А. Климов**, **В.В. Вележанский**, **В.В. Березовский**; — экипаж экскаватора ЭКГ №84: машинисты экскаватора **А.В. Ситник**, **М.В. Шпортько**, **А.В. Любимов**, **А.А. Мальцов**, помощники машиниста экскаватора **А.С. Тхирских**, **В.С. Мавков**, **В.Г. Клевцов**; — экипаж экскаватора ЭКГ №64: машинисты экскаватора **А.В. Быков** — бригадир, **М.Н. Рубцов**, **П.Е. Проскуряков**, **М.М. Воронцов**, помощники машиниста экскаватора **А.С. Антаскин**, **Д.В. Смирнов**, **Е.Б. Борисов**; — экипаж бурового станка СБШ №86: машинисты бурового станка **Д.В. Хлыстов**, **С.В. Бабенов**, **Н.В. Глушанов**, **И.В. Куклин**, **Ю.Г. Бугреев**, **А.С. Никитушкин**, **Н.Ф. Ракислов**.

### РУДНОГОРСКИЙ РУДНИК

Лучше всех с производственным заданием в период с 26.01.2020г. по 31.01.2020 г. справились:

**КАРЬЕР**: — экипаж бурового станка СБШ-250 МНА 32 №89: машинист бурового станка **Титов Н.С.** — бригадир, машинисты бурового станка **В.В. Прудняков**, **В.Г. Сахип**, **М.М. Константинов**, **В.В. Смирнов**, **Р.М. Шаймулин**; — экипаж экскаватора Liebherr R9250: машинист экскаватора **Д.С. Баталёв** — бригадир, машинисты экскаватора **С.А. Казанцев**, **П.Г. Попов**, **А.В. Бараев**. **АТУ**: — экипаж а/с БелАЗ-75581 №63: водитель **И.М. Афанасьев** — бригадир, водители **А.И. Пахоменко**, **С.А. Иняев**, **Е.А. Нечаевский**; — экипаж а/с БелАЗ-75131 №66: водитель **В.А. Тараненко** — бригадир, водители **В.В. Демидов**, **В.Ю. Коробов**, **С.В. Свистун**.

### ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА

За январь 2020 г. обогатительной фабрикой переработано руды 584 700 тонн (73,5% к плану). Произведено концентрата 189 100 тонн (75,6 % к плану)

Лучшими коллективами обогатительной фабрики за январь 2020 года стали:

— технологическая смена участка дробления №3 мастера **Э.Г. Васильева** приняла руды 161 517 тонн;  
— технологическая смена участка обогащения №2 мастера **Е.Г. Остапока** произвела концентрата 50 544 тонны;  
— технологическая смена участка сушки и отгрузки концентрата №3 мастера **А.А. Игнатъева** отгрузила 50 597 тонн концентрата;  
— технологическая смена участка хвостового хозяйства №2 мастера **С.П. Прокопьева**.

### АВТОТРАНСПОРТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

С 01 по 31 января:

лучший экипаж водителей автосамосвала БелАЗ №87, в составе: водители **П.А. Пушкарёв**, **Д.В. Устюжин**, **В.И. Чупров**, **Д.А. Гусев**. Вывозка составила 23,68 тысячи тонн;  
— лучший механик в карьере: **В.А. Бранков**, вывозка составила 277,6 тысячи тонн.

### УПРАВЛЕНИЕ

#### ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА

Лучше других в период с 27 по 31 января с заданиями справился экипаж тягового агрегата ОПЭ1А №04. Объём вывозки горной массы составил 29,1 тысячи тонн. Старший машинист: **О.В. Петров**, машинисты тягового агрегата **В.В. Антипин**, **В.И. Балыков**, **А.А. Юмашев**, помощники машиниста тягового агрегата **М.В. Мокин**, **К.Н. Павловский**, **Е.В. Рабинович**, **А.М. Рожковский**.

### РЕМОНТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ

Лучше других с плановыми показателями за неделю справился участок по ремонту горного оборудования: **Д.А. Булатов** — начальник УРГО, **П.Н. Назарович** — сменный механик (в карьере), **М.Ю. Степанов** — сменный механик (в карьере), **В.А. Тихонов** — слесарь по обслуживанию и ремонту оборудования (в карьере), **А.Ю. Кувшинчиков** — электрогазосварщик (в карьере), **А.Л. Тарабаев** — слесарь по обслуживанию и ремонту оборудования (в карьере), **К.А. Клещенко** — слесарь по обслуживанию и ремонту оборудования (в карьере), **Э.Н. Макаров** — электрогазосварщик (в карьере)  
Сварочный участок: электрогазосварщики **И.Н. Хохлов**, **В.Н. Слободчиков**, **Е.А. Бакке**, **Т.Н. Березовская**, **Ю.И. Колмаков**, **С.В. Корниенко**.

Данные предоставлены руководителями подразделений ПАО «Коршунровский ГОК»

### ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

**Продолжается кампания по годовой подписке на корпоративную газету «Магнетит».**

Вы можете оформить заказ на информационное издание в структурных подразделениях у ответственных исполнителей.

■ В каждом номере мы расскажем — истории о коллегах, которыми гордимся, чем живёт Коршунровский ГОК и предприятия всех дивизионов «Мечела».

■ Доставка на ваше рабочее место каждую пятницу!

■ Стоимость подписки всего 100 рублей! Цена подписки является льготной, наши постоянные читатели оплачивают лишь 30 процентов стоимости, остальные расходы берёт на себя комбинат. Вот уже 41 год «Магнетит» — это площадка для общения сотрудников комбината! Оставайтесь с нами. Мы по-прежнему готовы работать для вас и вместе с вами!

Редакция

Коллектив строительно-монтажного управления поздравляет с 60-летним юбилеем монтажника участка спецработ Валерия Астахова. Читайте на стр. 4

# Один день из жизни монтажников

## ПОДДЕРЖИВАТЬ В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ ФАБРИЧНЫЕ ПУЛЬПОВОДЫ СПЕЦИАЛИСТАМ УЧАСТКА ХВОСТОВОГО ХОЗЯЙСТВА ПОМОГАЮТ МОНТАЖНИКИ СМУ

Чаще всего о строителях комбината мы рассказываем в связи с большими праздниками, когда их стараниями обновляются, украшаются и видоизменяются социальные объекты — парковая зона, стадион «Горняк», административно-бытовые здания комбината.

Повседневная же работа этого относительно небольшого коллектива мастеровых людей часто остаётся «за кадром». Хотя именно эти задачи и являются основными для строителей — замена и ремонты пульповодов на хвостохранилище обогатительной фабрики, водоводов в карьере, восстановление металлоконструкций в корпусах обогатительной фабрики, ремонты подкрановых конструкций во всех структурных подразделениях комбината.

Техническое состояние более чем 30-километрового трубопровода, кольцом охватывающего хвостохранилище, всегда под пристальным вниманием мастеров участка хвостового хозяйства и «хвостовиков» — так называют на фабрике бригаду по ремонту пульповодов. Но когда случается порыв, на место оперативно направляются и бригаду монтажников СМУ. Хвостовое хозяйство — это не только технически сложный, по-своему уникальный объект комбината, он и территориально масштабный. Даже добраться сюда не просто. Работают монтажники СМУ практически в лесу, под открытым небом в любую погоду.

Площадь искусственного «озера», где складываются отходы фабричного производства, составляет приблизительно 3 тысячи гектаров. Длина пульповодов, по которым перемещаются «хвосты» — единица не постоянная, сегодня она составляет порядка 35 км. На строительстве и ремонтах пульповодов используют стальные трубы с высокой стойкостью истирания диаметром 820 мм, и их наличие в нужном количестве при ремонтах является основным фактором для



Бригадир участка спецработ **Алексей Пиотровский** (слева), водитель трубоукладчика **Владимир Шипилов**, начальник СМУ **Александр Гаврилов**, монтажники стальных и железобетонных конструкций **Валерий Астахов**, **Олег Комаров** и **Семён Ермошкин**

монтажников участка спецработ СМУ. Особое значение имеет — уровень квалификации специалистов. Но как раз с этим фактором всё в порядке, говорит руководитель СМУ.

На место устранения порыва пульповода мы приехали с начальником СМУ **Александром Гавриловым** и распорядителем работ общестроительного участка **Владимиром Владимировым**. Утро было солнечным и относительно тёплым, минус 12. На месте работал трубоукладчик, без которого перемещение трубы большого диаметра, конечно, не представляется возможным. Переукладка и ремонт пульповодов — работа трудоёмкая и выполняется только при наличии спецтехники. В скором времени прибыл к месту и трактор К-700, доставивший очередную партию длинномерного «груза», которому предстояло в скором времени заменить неисправный участок пульповода. Сварочные работы выполнял бригадир **Алексей Пиотровский** и при наблюдении за его выверенными и точными действиями не-



Сварочные работы выполняет бригадир участка спецработ СМУ **Алексей Пиотровский**

вольно вспомнились слова начальника СМУ о высокой квалификации монтажников участка. Люди здесь работают проверенные и надёжные, коллектив слаженный, нацеленный на результат. Стратегическая для всего комбината задача — снабжение обогатитель-

ной фабрики оборотной водой — должна быть выполнена. И ответственным за это направление специалистам участка хвостового хозяйства фабрики оказывают профессиональную помощь монтажники СМУ.

## общие показатели производства

с 1 по 31 января



## промежуточные итоги работы комбината

с 1 по 31 января



# На пути к высоким результатам

С НАЧАЛА ПРОШЛОГО ГОДА НА НЕКОТОРЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ «МЕЧЕЛА» ПРИСТУПИЛИ К ВНЕДРЕНИЮ ЭЛЕМЕНТОВ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Прежде всего была создана инициативная группа под руководством директора по качеству, а первым пилотным проектом определили цех высокопрочной проволоки №16.

Цель бережливого производства — найти скрытые потери и за их счёт, без крупных финансовых и материальных вложений, получить положительный эффект, например, в виде повышения производительности или экономии ресурсов, улучшения условий труда, — рассказывает директор по качеству Евгений Сысов. — Наиболее доступный инструмент этой системы — метод «5С», представляющий собой такой способ организации рабочего пространства, который позволяет создать на рабочем месте оптимальные условия для выполнения операций, поддержания порядка и чистоты, экономии времени и энергии. Отличительной особенностью концепции «5С» является лицевой подход, включающий пять основополагающих принципов: сортировка, соблюдение порядка, содержание в чистоте, стандартизация и совершенствование.

— В первую очередь руководство цеха №16 приступило к реализации принципа сортировки, — продолжает Евгений Анатольевич. — Метод «5С» можно применять как на рабочем месте отдельного сотрудника, так и в цехе в целом. Цех был разделён на четыре зоны. Выделена технологическая зона, где находится оборудование, обозначена цветом зона перемещения для людей и транспорта, определена зона карантина, куда были сложены запасные части, оборудование, инструменты, приспособления и другие вещи без определённого статуса, неупорядоченно разбросанные по цеху, давно не используемые. Далее каждому предмету определяли его дальнейшее назначение: в ремонт, на хранение, в металлолом и т.д. На данный момент в зоне карантина практически ничего не осталось.

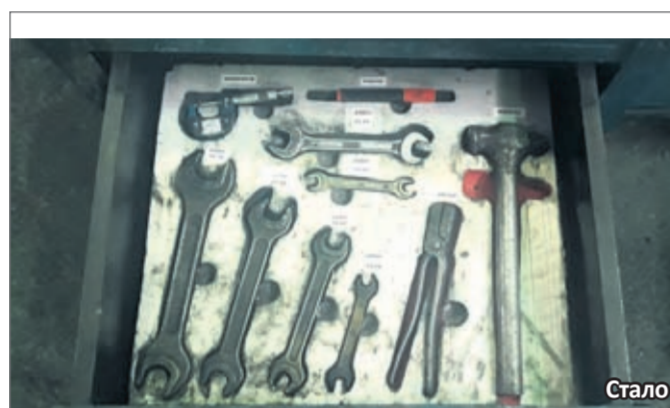
Четвёртая зона — зона хранения. Это не означает, что в цехе выделено только одно место, напротив, были определены места хранения для сырья, промежуточной и готовой продукции, для различного рода материалов: песка, извести, смазки и др.

Все места обозначены аншлагами, и теперь главная задача работников цеха — придерживаться порядка, который они определили.

Следующим этапом реализации системы «5С» стала организация стандарта рабочего места. В качестве объекта для создания первого образцового рабочего места цех выбрал волочильный стан № 19. На подготовительном этапе ведущий инженер по производственной системе ОСПИУК Ольга Мо-



Было



Стало

салева проводила хронометраж работы волочильщиков проволоки. По его результатам были созданы, так называемые, диаграммы «сплетити» — это один из методов анализа загрузки рабочего времени, позволяющий визуально представить перемещения сотрудника в процессе выполнения работы.

— При анализе полученных диаграмм волочильщиков всех бригад, работающих на одном оборудовании, выяснилось, что каждый работник, чтобы намотать ленту, взять кулачки, убрать дефектные обороты с катанки и прочее, перемещается неодинаково и не всегда рационально, — отмечает Евгений Сысов. — С целью упорядочения работы возник ряд идей. Во-первых, было выдвинуто предложение сделать ленторубочный станок. Если раньше каждый рубил ленту только для себя, чаще всего прямо на полу, то теперь предполагает-

ся, что для всей смены это будет делать определённый человек на специальном оборудовании.

Во-вторых, изучение диаграмм позволило навести порядок на рабочем месте. Теперь все инструменты разложены на столе в пронумерованных ячейках. Это позволяет не затрачивать время на их поиск и одновременно вести учёт. Анализ также помог понять, сколько должно быть инструмента в цехе для волочильщика, чтобы выполнять работу. Решено было часть инструментов сделать общей, переходящей в следующую смену, что позволило сократить количество инструмента.

Помимо этого, за время внедрения элементов системы бережливого производства на выбранном показателем волочильном стане был установлен поворотный стол намоточный аппарат. Здесь находится запас замков на упаковку бухт с готовой продукцией и молоток для работы. Рабочий инструмент расположен таким образом, чтобы исключить лишние физические нагрузки. На рабочем месте также оборудован якорь для сбора технологических отходов (в конце смены отходы увозят краном в контейнер).

— К установленному порядку мы уже привыкли и сами стараемся его придерживаться, — отмечает волочильщик проволоки Венер Газалов. — Удобно, что всё лежит на своих местах, и всегда знаешь, где что найти. Но самое большое дело — ленторуб: можно в любое время взять необходимое количество нарубленной ленты, не оставляя машину без присмотра. Конечно, есть ещё некоторые моменты, требующие решения.

— Распространяя стандарты рабочего места на весь цех, мы должны понимать, что нам это принесёт, — подчёркивает Евгений Анатольевич, — поэтому работа была нацелена в первую очередь на создание безопасных условий труда и на оценку возможности машины и волочильщика. Необходимо было определить, какова максимальная производительность до и после проводимых мер. Существует понятие — ключевые показатели эффективности, которые начальник цеха должен для себя определить и потом повлиять на эти показатели, чтобы улучшить их.

— Мы провели сравнительный анализ показателей производительности на волочильной машине № 19 за прошлый год и после организации рабочего места, — отмечает старший мастер Евгений Горбатов. — Увидели, что у всех волочильщиков, хотя и в разной степени, наблюдается рост производительности. У некоторых это довольно внушительная цифра. Такое резкое повышение, прежде всего, связано с тем, что раньше человек много времени тратил на ненужную беготню, отвлекаясь от основной работы.

## «СВЕТОФОР» ДЛЯ ВОЛОК — ВИЗУАЛЬНЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ

Другим не менее важным нововведением в рамках бережливого производства стало внедрение в ЦВП № 16 порядка учёта движения и выдачи волок с применением «принципа светофора».

В кладовой волоки расположены на стеллажах, каждому виду волок соответствует своя ячейка. Однако довольно трудно без подсчёта оценить, сколько волок одного диаметра должно находиться в данный момент, достаточно ли будет этого количества и на какое время. С внедрением «принципа светофора» ячейку разделили на три зоны: красная, жёлтая, зелёная. Зелёный цвет означает достаточный запас волок, жёлтый — удовлетворительный, но стоит обратить внимание, а красный — состояние критическое, показывающее необходимость срочного заказа. Определив суточную потребность волок, их раскладывают по зонам, выдача начинается с зелёной зоны. Благодаря принципу визуализации кладовщик, не считая, понимает, когда нужно делать новый заказ.

— К идее использовать «принцип светофора» для расположения волок многие относились несерьёзно, — рассказывает бригадир волочильного участка Татьяна Калинина, — но, когда задуманное воплотилось в жизнь, все заметили эффективность этого метода. В первую очередь мы раскрасили стеллажи в необходимые цвета. Провели расчёт сменного и суточного расхода волок, а также и критического количество. Теперь чётко видно, когда волок недостаточно, не нужно тратить время на подсчёты и вычисления. Отработанные волоки не разбросаны, а лежат в определённой зоне. Мы пошли ещё дальше и организовали стандарт рабочего места кладовщика. Всё удобно, всё под рукой.

— Такое продуманное расположение волок помогает и в моей работе, — добавляет старший мастер волочильного участка. — Когда захожу в кладовую, сразу вижу, какого диаметра волок не хватает. Возникает вопрос, в чём причина увеличения их расхода. Возможно, их не доставили накануне или проблема в самом производстве. Идём к той машине, где непосредственно используют эти волоки и оперативно решаешь возникающие вопросы.



Для распространения положительного опыта на другие сталепроволочные цеха был разработан и выпущен документ «Регламент по организации хранения и пополнения запаса волок в кладовых производственных цехов АО «БМК». На данный момент проводится ознакомление персонала цехов с новым Регламентом.

## 5С — В «ЯКУТУГЛЕ»

О том, как начали внедрять систему бережливого производства в депо погрузочно-транспортного управления АО ХК «Якутуголь», рассказывает начальник службы подвозки состава Сергей Кожемякин.

— Коллектив депо всегда содержит рабочие места в порядке. Это факт. Следим за тем, чтобы было чисто. Стараемся вовремя окрашивать поверхности, чтобы удобнее было их мыть. Работаем с тепловозами, здесь у нас и мазут, и масла разные. Иногда, бывает, попадает на пол. Приобрели мощный «Кёрхер», чтобы эффективно справляться с такими сложными пятнами. То есть, первые шаги в части наведения порядка в депо уже сделали, поэтому решили попробовать внедрить у себя систему 5С. Об опыте коллег по введению системы бережливого производства в ПАО «Ижсталь» и собственно сути самой системы 5С прочитали в «Вестнике Якутугля» (№ 9, 2019), посмотрели другие источники. У себя начали с дизель-агрегатного цеха. Здесь проводят ремонтные работы крупных узлов: ком-

прессоров, масляных насосов и т.д. Много разных инструментов, мелких деталей. Сначала сделали сортировку. Все разделили на нужное и не нужное, отдельно сложили то, что нечасто востребовано. Навели порядок. Сделали специальный стенд для ключей, а также системы хранения для мелких деталей: болты, гайки, шайбы, шпильки. В помещении цеха обозначили цветом зоны безопасного передвижения. Все сотрудники соблюдают чистоту и порядок. Но главное, следим за тем, чтобы взятые для работы инструменты возвращались на свои места. Если этого не соблюдать, система работать не будет. Трудится в таком режиме около двух месяцев. Очевидно, что, когда все на своих местах, меньше уходит времени на поиск необходимого для выполнения каких-то операций. На мой взгляд, 5С — штука нужная. Затрат особых не потребовалось. Стенд для хранения ключей, например, мы сделали сами из списанных материалов. Сейчас эту работу начинаем в электроаппаратном цехе.



## МАТРИЦА КВАЛИФИКАЦИИ

— Цех — это живое, оперативное производство, — продолжает рассказ Евгений Анатольевич, — кто-то заболел, кто-то ушёл в отпуск, порой возникают внештатные ситуации, когда нужно выполнить заказ, а рабочие не смогли выйти. В таком случае важно быстро и верно принять решение, кого поставить на замену. На помощь приходит один из инструментов бережливого производства — матрица квалификации.

Квалификационная таблица, применяемая в ЦВП № 16, уже доказала свою полезность. По ней наглядно видно, какие виды продукции может изготовить волочильщик, как он умеет работать на

оборудовании, какова его квалификация. Таблица помогает молодым мастерам правильно ориентироваться при организации работы. Каждой оценке (она может быть отличной, хорошей и удовлетворительной) соответствует свой цвет. Стоит отметить, оценка не субъективна, она включает выполнение норм выработки, способность к самостоятельности, дисциплинированности и качеству производимой продукции. Таблица составляется начальником цеха, мастерами и постоянно обновляется. Принцип оценки квалификации универсален и применим к абсолютно любой профессии.



## ОТВЕТСТВЕННОСТЬ КАЖДОГО

— Мы находимся на стадии, когда нужно самим работникам вовлечь в процесс внедрения элементов бережливого производства, — говорит Евгений Сысов. — Любое новшество часто воспринимается с опаской и вызывает неоднозначную реакцию, поэтому важно объяснить, с какой целью проводится мероприятие, как они смогут облегчить труд.

Уже можно говорить об обратной связи, так как рационализаторские идеи начинают поступать от самих работников ЦВП № 16. Недавно появилось предложение касательно питьевого режима. В цехе есть фонтанчики с питьевой водой, где она текла непрерывно. Было приобретено приспособление, которое включает воду нажатием кнопки, а её отключение осуществляется автоматически. Рассчитали, какой объём воды экономится, и, получив экономический эффект, эту идею внедрили.

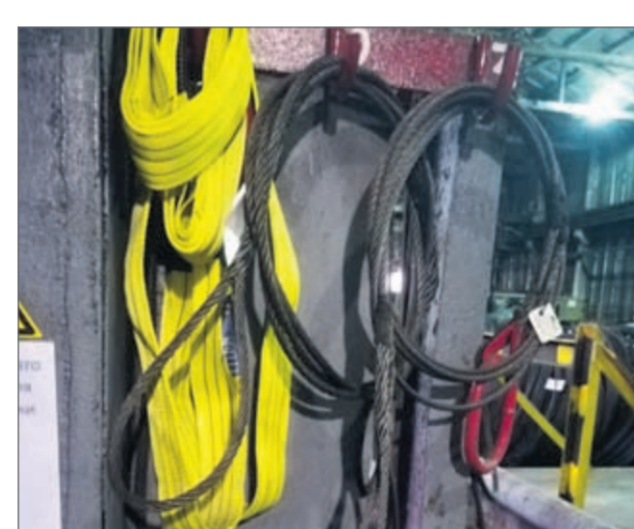
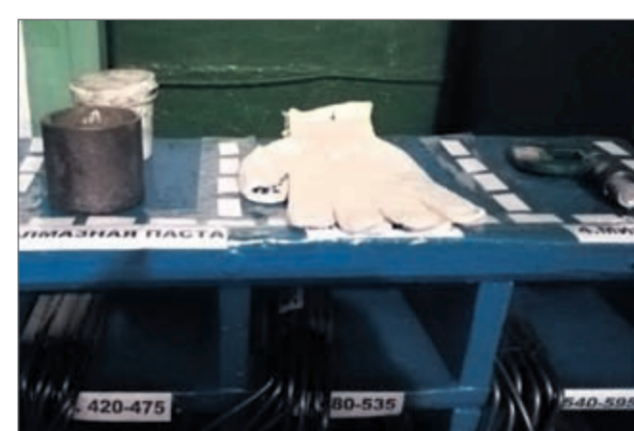
Концепция «5С» предполагает как выработку привычки по поддержанию порядка, так и постоянное совершенствование сложившейся системы. Это становится возможным благодаря наблюдению за работой оборудования, применению меры по облегчению его обслуживания, оценке конечного результата и анализу эффективности реализации концепции «5С».

— При введении элементов бережливого производства, прежде всего, формируется порядок в голове, — говорит начальник

ЦВП № 16 Юрий Юркин. — Когда чистоту в цехе наводят сами работники, то в последующем они более бережливо относятся к результатам своего труда: не бросают инструменты, следят за рабочим местом, при сдаче смены делают друг другу замечания. При этом постепенно меняется мышление, соблюдение порядка воспринимают не как указание руководства, а как само собой разумеющееся.

За каждым мастером закреплён свой участок, где нужно навести и поддерживать порядок, правильно распределить предметы. К примеру, раньше катушки, которые мы мотаем для цехов, стояли все вместе, и возчик или весовщик тратил много времени, чтобы найти нужное. Сейчас катушки для каждого цеха стоят на своём месте, поэтому удобно отсчитывать их количество.

Хорошие результаты показал опыт стандартизации рабочего места на девятнадцатой машине, эффективным оказались и другие мероприятия: распределение мусора, расположение волок, приобретение приборов для подачи воды. Все действия направлены на устранение различного рода потерь, которые включают в себя перепроизводство, избыточные запасы, простои, лишние этапы обработки, ненужные транспортировки и движение людей, передачу и брак, неиспользованный потенциал. В планах — двигаться дальше в этом направлении.



## Система организации и рационализации рабочего места 5С — пять японских слов, каждое из которых в русскоязычной транскрипции начинается с буквы «С»:

- Сэри** («сортировка») — чёткое разделение вещей на нужные и ненужные и избавление от последних.
- Сэтон** («соблюдение порядка») — организация хранения необходимых вещей, которая позволяет быстро и просто их найти и использовать.
- Сэисо** («содержание в чистоте») — содержание рабочего места в чистоте и опрятности.
- Сэикэцу** («стандартизация») — необходимое условие для выполнения первых трёх правил.

Этот принцип требует формального, письменного закрепления правил содержания рабочего места, технологии работы и других процедур. Необходимо создать рабочие инструкции, которые включают в себя описание пошаговых действий по поддержанию порядка. Также следует вести разработки новых методов контроля и вознаграждения отличившихся сотрудников.

**5. Сицукэ** («совершенствование») — установление привычки точного выполнения установленных правил, процедур и технологических операций.

## ВНЕДРЕНИЕ «5С» ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Вторым пилотным проектом в рамках внедрения системы бережливого производства стал участок многорядных канатов КЦ № 2. Здесь работа находится на начальном этапе. Наблюдается распространение положительного опыта и в других цехах, некоторые по собственной инициативе внедряют подражающие идеи. В кратком цехе, используя

принцип сортировки, навели порядок в слесарных мастерских; в ЦМП № 10 организовали стандарты рабочих мест токаря и шлифовщика, а идею ленторубочного станка подхватили в ЦП № 11 и сделали две единицы такого оборудования.

Система «5С» — один из самых доступных методов бережливого производства, который наибо-

лее эффективно работает в совокупности с другими, более сложными методами, требующими квалификации, создания специальной службы и обучения работников.

На БМК сделан только первый шаг, и впереди — ещё много работы в этом направлении.

Марина  
ОГЛОБЛИЧЕВА

### КОДЕКС КОРПОРАТИВНОЙ ЭТИКИ

(сводная информация)

Кодекс корпоративной этики содержит общие руководящие принципы осуществления бизнеса ПАО «Коршуновский ГОК» и распространяется на всех членов Совета директоров Компании, должностных лиц и работников Компании

#### КОНФЛИКТ ИНТЕРЕСОВ

Работникам следует активно избегать всякого личного интереса, который может повлиять на их способность действовать в интересах Компании, а также затруднить объективное и эффективное выполнение ими работы. К примеру: работа в других организациях, незаконное получение личной выгоды, подарки, представительские мероприятия и оказание давления, финансовая заинтересованность/участие, займы или иные финансовые операции. Действия членов семьи работников вне Компании могут привести к возникновению конфликта интересов, поскольку они могут влиять на объективность работника при принятии решений от имени Компании. Компания требует, чтобы работники полностью раскрывали Компании информацию о любых ситуациях, которые, как обоснованно можно предположить, приведут к возникновению конфликта интересов.

#### КОРПОРАТИВНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Работник Компании обязан продвигать интересы Компании при появлении возможности сделать это. Никто из работников не может использовать корпоративную собственность, информацию или своё положение в Компании в целях личной выгоды или конкурировать с Компанией.

#### КОНФИДЕНЦИАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Конфиденциальная информация включает всю информацию, не являющуюся общедоступной, которая могла бы быть полезной конкурентам, или которая в случае её раскрытия могла бы нанести вред Компании, её сотрудникам или её клиентам. Работники обязаны хранить всю конфиденциальную информацию Компании или третьих лиц, с которыми Компания ведёт бизнес, за исключением случаев, когда раскрытие санкционировано или является юридически обязательным. Несанкционированное раскрытие конфиденциальной информации может причинить ущерб конкурентоспособности Компании или её клиентов и может привести к возникновению правовой ответственности работника и/или Компании.

#### КОНКУРЕНЦИЯ И ЧЕСТНОЕ ВЕДЕНИЕ ДЕЛ

Все работники должны строить свои отношения с коллегами, а также с клиентами, поставщиками и конкурентами Компании на принципах честности и взаимного уважения.

#### ЗАЩИТА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКТИВОВ ИМУЩЕСТВА КОМПАНИИ

Работники должны защищать активы и имущество Компании и обеспечивать их эффективное использование только в целях законного бизнеса. Использование имущества Компании с целью личного обогащения, а также в любых незаконных, несанкционированных личных или неэтичных целях запрещено.

#### КОРПОРАТИВНЫЙ СТИЛЬ

Офисные работники обязаны соблюдать деловой стиль в одежде, соответствующий имиджу Компании. Внешний вид офисного работника не должен быть вызывающим или небрежным. Несоблюдение офисным работником делового стиля в одежде является нарушением трудовой дисциплины и может повлечь за собой наложение дисциплинарного взыскания.

Все работники обязаны докладывать о любом известном нарушении настоящего Кодекса или подозрении о таковом, включая любое нарушение применимых к Компании законов, правил, положений или политики. Сообщение об известном или подозреваемом нарушении настоящего Кодекса должно рассматриваться не как акт нечестности, а как действие в целях защиты репутации и целостности Компании и её работников.

Исполнение условий настоящего Кодекса является официальной обязанностью работников, о чём вносится соответствующая запись в договор, заключаемый между работниками и Компанией. Если работнику становится известно или он подозревает о нарушении настоящего Кодекса, необходимо немедленно сообщить об этом ответственному лицу, назначенному приказом Генерального директора.

Горячая линия по вопросам Кодекса корпоративной этики ПАО «Коршуновский ГОК», телефон доверия: 3-55-55

#### Для противодействия мошенничеству и злоупотреблениям, нарушающим экономические интересы ПАО «Коршуновский ГОК» учреждены:

- «ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» — для обеспечения возможности сотрудниками ПАО «Коршуновский ГОК» направлять письменные сообщения и жалобы по адресу: 125993, Москва, ул. Красноармейская, д.1, Управление корпоративной безопасности ПАО «Мечел»;
  - «ТЕЛЕФОН ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» +7(495) 921-17-27, корпоративный 6-22-55;
  - «ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Мечел» — для обеспечения возможности направлять сообщения и жалобы электронной почтой по адресу sos@mechel.com;
  - «ЛИНИЯ ДОВЕРИЯ Skype» — адрес sos-mechel в программе Skype — для обеспечения возможности голосовой или видео связи через Интернет;
  - «ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Коршуновский ГОК» — для возможности направлять письменные сообщения по адресу: 665651, г. Железногорск-Илимский, ул. Иващенко, д.9а/1, Директору по безопасности;
  - «ТЕЛЕФОН ДОВЕРИЯ» ПАО «Коршуновский ГОК» — городской телефон 3-55-55;
  - «ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЧТОВЫЙ ЯЩИК ДОВЕРИЯ» ПАО «Коршуновский ГОК» — для обеспечения возможности направлять сообщения и жалобы электронной почтой по адресу doverie@KorGok.ru
- ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО ЛЮБЫМ ПРОБЛЕМАМ КОМБИНАТА! АНОНИМНОСТЬ ГАРАНТИРУЕТСЯ!

#### РЕЗУЛЬТАТЫ ПРОВЕРOK

требований охраны труда и пром. безопасности на рабочих местах с 27 января по 2 февраля

- Рудногорский рудник: нарушений не выявлено.
- Коршуновский карьер: нарушений не выявлено.
- Управление железнодорожного транспорта: нарушений не выявлено.
- Обогатительная фабрика: выявлено 14 нарушений.
- Автотранспортное управление: выявлено 5 нарушений.
- РЭМЦ: выявлено 9 нарушений, изъяты 1 талон.
- СМУ: выявлено 1 нарушение.
- ЦСХ: нарушений не выявлено.

Данные предоставлены отделом СОТ и ПК ПАО «Коршуновский ГОК»

# И за слова, и за дела умеет отвечать

## КОЛЛЕКТИВ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНОГО УПРАВЛЕНИЯ ПОЗДРАВЛЯЕТ С 60-ЛЕТНИМ ЮБИЛЕЕМ МОНТАЖНИКА УЧАСТКА СПЕЦРАБОТ ВАЛЕРИЯ АСТАХОВА

«Там, где в работе нужны быстрота, точность и ответственное исполнение — там и Астахов...», — говорит о монтажнике стальных и железобетонных конструкций участка спецработ Валерии Астахове начальник СМУ комбината Александр Гаврилов. И добавляет любопытный штрих к портрету юбиляра. Между Валерием Ивановичем и его непосредственным начальником — руководителем участка спецработ Владимиром Владимировым — зачастую ведутся горячие споры, когда обсуждаются способы, технологии или методы выполнения каких-то нестандартных строительно-монтажных задач.



Фото автора

Но даже если разговор идёт на повышенных тонах — итогом всегда становится принятие верного решения. А это действительно говорит о том, что Астахову присуще то качество, которое принято называть «душой болеет за дело». Не каждый человек станет отстаивать свою позицию перед начальником. Тут уж дело в характере, а также, наверное, в уверенности человека в своих знаниях и опыте. К слову сказать, вечный оппонент в производственных вопросах нашего юбиляра, Владимир Константинович Владимиров, и сам недавно отметил 64-й день рождения. Так что обоим производственникам-строителям опыта не занимать. Недаром руководство СМУ называет Астахова «правой рукой» производителя работ Владимирова. Там, где ставится задача, которую необходимо подвести под три основные составляющие — технология, безопасность и сроки, — туда направляют бригаду, в которой работает Валерий Астахов, либо создают сводную — но Валерия Ивановича в неё обязательно включают.

Надо сказать, довольно долго Астахов являлся одним из бригадиров на участке спецработ, Алексею Пиотровскому полномочия были переданы относительно недавно. Но двоявления в коллективе не возникло. Наверное, потому, что и прежний, и нынешний бригадиры обладают весомым авторитетом, да и отношения среди людей строятся на доверии и взаимном уважении. Если ты выполняешь свою часть в общей работе на совесть, то и делить ничего не приходится.

В Железногорск Валерий Астахов приехал в 80-м году после демобилизации из армии. Служил в Афганистане механиком-водителем БМП, так что 15 февраля — день вывода войск из Афганистана, по его признанию, является важной датой, которую обязательно отмечает... Так вот 40 лет назад переехал Валерий из родной Калужской области в Сибирь к старшему брату, который работал на обогатительной фабрике ГОКа и звал к себе. Сначала слесарил, потом в АТП работал водителем на ЗИЛе. Затем отучился, приобрёл профессию монтажника, и со временем стал одним из лучших специалистов своего дела. «Как в 1994 году пришёл в СМУ,

стал заниматься ремонтами пульповодов, водоводов — так и работаю», — коротко подводит итог своей многолетней деятельности на комбинате наш собеседник.

Валерий Иванович отец троих детей и теперь уже дед пятерых внуков. Оба сына работают на Коршуновском ГОКе, а дочь живёт в Красноярске. «В гости к нам приезжает, жена погостить ездит. А я не любитель путешествовать. В своё время по командировкам «наездился», — рассказывает юбиляр. — В Шелехово на монтаже кремниевго завода работал, в Нальчике кирпичный завод строил... На комбинате и кирпичный строил, и электрозавод, и ледовый корт, да практически на всех крупных объектах поработал». Сегодня Валерий Иванович Астахов самый старший по возрасту монтажник участка спецработ, старожил. И руководители, и товарищи по бригаде тепло отзываются о нём — и за слова, и за дела отвечает. А сам Валерий Иванович говорит, что люди в бригадах его родного участка просто замечательные. «С такими ребятами и работа в удовольствие», — подводит итог разговору юбиляр.

Лариса ДОЛОТОВА

### АНЕКДОТЫ

- Суеверные есть? Поднимите руки!
- Молодцы! А остальные получают 13-ю зарплату!
- \*\*\*
- Современный Робин Гуд отбирает у богатых богатство, делает селфи и показывает бедным.
- \*\*\*
- Нашёл в зимней куртке тысячу рублей. Что ни говори, а хорошо работать гардеробщиком.
- \*\*\*
- Сейчас я научу тебя быстро и вкусно готовить.
- Давай.
- Берём бутылку вина.
- Так.
- Всё. Пей.
- \*\*\*
- Дорогой, что это за тест «10 с хвостиком»?
- Это тест на IQ.
- Может, мне его пройти?
- Не стоит.
- \*\*\*
- Можно, я посижу за компом?
- Не надо каждый раз спрашивать. Просто приходи и садись. Ты же работаешь здесь.
- \*\*\*
- Американские геологи обнаружили над крупными залежами американской нефти какую-то арабскую страну...

#### ОТВЕТЫ НА СКАНВОРД

