

## Памяти Евгения Матвеевича Бычкова

**Е**вгений Матвеевич Бычков был назначен директором Свердловского завода по обработке цветных металлов в 1979 г. К этому времени предприятие представляло уже фактически институт — завод с высококвалифицированными научными кадрами, среди которых было порядка 20 специалистов со степенью кандидата наук, высококвалифицированных и с большим опытом рабочих, технологов, мастеров. Вместе с тем завод буквально задыхался из-за отсутствия производственных площадей для расширения объемов производства традиционной продукции и освоения новой, развития НИР, установки нового оборудования, приборов, развития аналитики. Евгению Матвеевичу и его команде удалось решить эту весьма сложную проблему. За сравнительно короткий срок завод кардинально изменился. В начале 1980-х гг. был построен и пущен в эксплуатацию современный инженерно-лабораторный корпус. Можно сказать, что это событие положило начало обновлению завода.

Под руководством Евгения Матвеевича и при его заинтересованном участии были разработаны и освоены в серийном производстве новые марки аппаратов для производства стекла и стекловолокна, решена проблема обеспечения оборонного комплекса контейнерными материалами из иридия, организовано производство востребованных в электронной промышленности высокодисперсных порошков из драгоценных металлов и их сплавов, новых высокотехнологичных сплавов. Достижения Е. М. Бычкова отмечены Государственной премией СССР в 1982 г. Внедряемые технологии были направлены на экономию и эффективное использование благородных металлов. Значительно выросли объем и номенклатура товарной продукции. Организовано сотрудничество с ведущими институтами страны.

Евгений Матвеевич сумел без кадровых потрясений создать на заводе команду своих единомышленников. Он достаточно быстро вник и эффективно ориентировался практически во всех внутренних и внешних сферах деятельности весьма сложного предприятия.

В общении с работниками завода в полной мере проявились его замечательные человеческие качества: тактичность, скромность, уравновешенность, умение расположить к себе собеседника и относиться с уважением к его мнению. К этому можно добавить его природный дар — человеческое обаяние. С ним было легко общаться.

Особое внимание Евгений Матвеевич уделял развитию системы управления качеством продук-

ции. Нам известно, что Евгений Матвеевич завершил учебу в Академии народного хозяйства СССР успешной защитой работы на эту тему. Впоследствии эти разработки легли в основу заводской системы качества, которая была сертифицирована фирмой ТЮФ на соответствие Международным стандартам серии ИСО 9000 первой среди металлургических предприятий страны.

В 1985 г. Евгения Матвеевича перевели в Москву. Он руководил Гохраном СССР, затем Роскомдрагметом, но связь с заводом не терял.

После развала СССР Гохран поручил техническому комитету по стандартизации благородных металлов разработать новую систему маркировки слитков благородных металлов, отвечающую требованиям Лондонского рынка (LBMA и LPPM), в том числе замену символики изготовителя, наносимой на слиток, — изображения серпа и молота. В тот момент существовала угроза ограничения приема на Лондонский рынок российских слитков со старой символикой. Для защиты в Роскомдрагмете новой маркировки был изготовлен медный муляж стандартного слитка золота с новой государственной символикой (надпись «Россия», заключенная в овал), а также с товарным знаком предприятия-изготовителя, чего не было на слитках советского изготовления. На заседании, которое вел руководитель Роскомдрагмета Е. М. Бычков, с участием специалистов Гохрана и представителей заинтересованных организаций (Центробанка, Внешторгбанка и др.) новая маркировка слитка вызвала неоднозначную реакцию у отдельных участников. Но Евгений Матвеевич оперативно подвел итоги обсуждения и предложил принять разработанную Екатеринбургским заводом по обработке цветных металлов (ЕЗОЦМ) новую маркировку слитков благородных металлов. Тогда же Евгений Матвеевич предложил поместить муляж слитка с новой маркировкой, изготовленный специалистами ЕЗОЦМ, в музей Гохрана.

Этот эпизод является примером оперативно-го, без бюрократических проволочек делового обсуждения и принятия решения государственной важности.

Евгений Матвеевич очень многое сделал для заводчан и их семей. По его инициативе и при непосредственном участии для работников завода в живописном месте был создан коллективный сад «Солнечный». За годы руководства Евгения Матвеевича значительно увеличился жилищный фонд завода. Под его контролем находились шефская помощь средней школе № 10, детскому саду и детскому дому. Были реконструированы санаторий-

профилакторий, прекрасная база отдыха на берегу Белоярского водохранилища. Евгений Матвеевич был активным участником всех спортивных мероприятий завода, будь то лыжи, волейбол или плавание. Он организовал волейбольную команду, которая участвовала в городских соревнованиях под его капитанским началом. И эту работу он вел с полной отдачей в присущем ему стиле.

Почему Евгению Матвеевичу удавалось реализовать на заводе почти все свои идеи или принятые им предложения? Мы, как участники почти всех изложенных выше и других событий, связанных с его деятельностью на заводе, попытаемся ответить на этот вопрос. Нам представляется, что у Евгения Матвеевича был какой-то свой естественный стиль

работы, который включал чувство долга, ответственность за решение непростых, а зачастую и рискованных проблем, умение определить приоритеты в различных направлениях своей деятельности, оценить специалистов, доверять и чувствовать ответственное доверие.

Евгений Матвеевич несколько месяцев не дождался своего 80-летия. Тяжелая болезнь унесла его из жизни 24 марта 2014 г.

**Память о близком, Светлом Человеке будет всегда с нами.**

*Коллектив ОАО «Екатеринбургский завод по обработке цветных металлов»*

**ЦМ**

**Статьи, представленные в журналы Издательского дома «Руда и Металлы», должны удовлетворять следующим требованиям:**

1. Статья, присылаемая в редакцию, должна иметь сопроводительное письмо от организации, в которой работают авторы. Бланк письма можно скачать на нашем сайте ([rudmet.ru/authorfor/2/](http://rudmet.ru/authorfor/2/)).

2. Стандартный объем статьи: 6-8 страниц текста (включая таблицы, библиографический список, рефераты, рисунки). Текст печатается через 1,5 интервала шрифтом Times New Roman 12 кегля.

Материал должен быть изложен кратко, без повторений данных таблиц и рисунков в тексте. На литературу, таблицы и рисунки следует давать ссылки в тексте. Номер литературной ссылки дается в квадратных скобках в соответствующем месте текста.

Рисунки должны быть четкими, пригодными для компьютерного воспроизведения. Не следует перегружать их второстепенными данными, не имеющими прямого отношения к тексту статьи. Цветные фотографии желательно сопровождать подписями. Физические единицы и обозначения необходимо давать в Международной системе единиц СИ.

3. Статья должна иметь не более 4 авторов (допустимо 5). Остальных членов авторского коллектива, принимавших участие в работе, можно указать в сноске. На каждого из них должна быть оформлена авторская карточка с указанием места работы, должности, ученой степени, адреса, телефона, электронной почты. Эти сведения должны быть предоставлены на русском и английском языках. В информации об авторах на английском языке фамилию автора нужно указывать латиницей так, как он уже фигурирует в Международных базах.

4. Статья должна быть дополнена аннотацией и ключевыми словами (от 7 до 10) на русском и на английском языках. Аннотация (1600–1800 знаков (с пробелами)) как на русском, так и на английском языках должна достаточно полно раскрывать содержание статьи. В ней должны быть отражены цели и задачи, методы, результаты, область применения результатов, выводы.

5. Каждая статья должна быть снабжена библиографическим списком, включающим не менее 10 ссылок (собственные работы авторов должны составлять не более четверти списка; ссылки на источники от 2000 г. обязательны).

Библиографический список должен содержать ряд обязательных сведений.

◆ Для журнальных статей: фамилию и инициалы автора, название статьи, полное название журнала, год издания, том, номер, страницы начала и конца статьи.

◆ Для книг: фамилия и инициалы автора, название произведения, место издания, издательство (для иностранного источника достаточно указать город), год издания, общее число страниц в книге.

◆ Для статей в сборнике: автор, заглавие статьи, название сборника, номер выпуска (или тома), место издания, издательство (или издающая организация), страницы начала и конца статьи.

◆ Для интернет-ссылок: название ресурса и публикации, режим доступа. При использовании электронных ресурсов необходимо ссылаться на первоисточник и указывать дату обращения.

6. Библиографический список (в соответствии с требованиями международных баз данных) нужно транслитерировать на латинский шрифт, включая фамилию и инициалы автора, название источника публикации, а технические сокращения (выпуск, том, страница и т. п.) должны быть переведены с использованием общепринятых обозначений.

7. При записи статьи на электронный носитель или пересылке ее по e-mail текстовая часть статьи должна быть записана в отдельный файл, созданный в программах Microsoft Office, Open Office. Тоновые иллюстрации (фотографии) требуется записывать в виде отдельных файлов в формате JPG, TIF, EPS или PSD с достаточным разрешением (не ниже 300 dpi при масштабе 1:1). Графики, технологические схемы, таблицы необходимо предоставлять в той программе, в которой они были созданы (MS Word, MS Excel, OpenOffice).