

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Здоровья
и благополучия!

Ветеранов и коллективы цехов изложниц ЗАО «МЗПВ» и литейного ЗАО «МРК» поздравляем с 50-летием цеха изложниц!

Много славных дел и преобразований произошло в цехе за эти годы. Благодарим вас за трудолюбие, творческий потенциал, смелые инженерные решения. Искренне желаем крепкого здоровья, счастья и благополучия!

СЕРГЕЙ ЦЫБРОВ,
директор ЗАО «Магнитогорский завод прокатных валков»,
ЗОЯ КИРИЛОВА,
председатель профкома ЗАО «МЗПВ»

ВОСПОМИНАНИЯ

Праздник
первой изложницы

КЛАВДИЯ БОЧАРОВА,
технолог цеха изложниц ММК

В пятьдесят восьмом я, выпускница Уральского политехнического института, специалист литейного производства, получила направление в цех изложниц Магнитогорского металлургического комбината. Цех еще был на стадии проектирования в Днепропетровском Гипрометзе.

По проекту в год предполагалось производить изложниц на четыреста тысяч тонн и поддонов – на сорок тысяч тонн из жидкого доменного чугуна. Чтобы приблизить литейный цех к доменному, пришлось переместить электромонтажный на другую площадку, а на его месте заложить литейный. Проект курировал Павел Губчевский – известный специалист и энтузиаст литейного производства. Он вкладывал в строительство объекта многие свои идеи и разработки, чтобы наиболее полно механизировать и автоматизировать технологические процессы. Предусматривалась установка большого объема нестандартного оборудования: литейного конвейера, пескомета, стрипперных кранов, гидрокмеры, кантователи, фрезерных станков. Чтобы убедиться в возможности набивки форм изложниц пескометом, из нашего чугуно-литейного цеха на Коломенский завод по производству крупных станков отварили комплект оснастки, и там экспериментальная набивка форм рукавным пескометом прошла успешно.

В пятьдесят девятом Павла Губчевского назначили начальником цеха изложниц. Это он пригласил меня и Алису Дубынину в штат цеха. Нас оформили конструкторами, выделили комнату в здании модельного отделения, и мы начали кропотливую разработку чертежей технологической оснастки, расчетов режима сушки, заливки и охлаждения. Строительство нашего цеха велось параллельно с возведением стана «2500» для производства автолиста. Конечно, все силы бросили на его строительство, а наш цех как вспомогательный не мог рассчитывать на те же ресурсы в строительстве. Однако, когда приблизился пуск стана, нельзя было тянуть и с нашим цехом: для крупных слитков нужны крупные изложницы. Впервые их отлили в нашем цехе в конце 1962 года, когда в нем еще трудились строители и монтажники оборудования. Выпуск первой изложницы стал для нас настоящим праздником.

Я очень благодарна судьбе за возможность соприкоснуться с судьбой настоящей профессионала, каким для меня на всю жизнь остался Павел Губчевский, хотя вместе мы работали всего несколько лет. Все время строительства он буквально жил в цехе: организовывал, контролировал всю подготовительную работу. Но от запуска цеха он руководил им лишь года полтора. Близилась завершение хрущевской оттепели, шла кампания передачи руководства производством коммунистам. А Павел Васильевич – беспартийный. Как гром среди ясного неба прозвучали в статье в городской газете упреки в неумелом руководстве, грубости. Ни слова правды в этом не было: вы бы видели, как он горел на работе, как важно было для него довести каждый элемент производства до совершенства – ведь до той поры таких цехов не было, только отделения. Павел Васильевич был в курсе новейшей технической мысли: читал на немецком научные работы – и нас, молодых, настраивал на освоение иностранного, изучение профессиональной литературы. Конечно, был требователен – не прежде всего к себе самому. И от других требовал трудовой дисциплины. Причем тут грубость? Для меня он на всю жизнь остался эталоном большого инженера-практика, интеллигента. Мы с группой возмущенных коллег – человек пять – пытались через ту же газету напечатать опровержение. Нас даже слушать не стали: «Уходите. А то и с вами то же будет».

Конечно, времена уже были не сталинские, и Павел Васильевич не пропал. Кажется, преподавал в нашем горно-металлургическом институте, и думаю, для студентов это большое везение. А для цеха стало потерей: не все замыслы были воплощены. И по мере развития цеха обнаруживалось: то одно, то другое из идей Губчевского, необходимых производству, не осуществлено вовремя, внедрялось с опозданием на годы. Но и того, что было при нем построено, а затем развито, – хватило, чтобы наш специализированный цех стал первым в России по объему производства и оснащенности уникальным оборудованием. По его образцу стали строить цехи изложниц в Череповце, Запорожье, Новокузнецке. Из этих городов в Магнитку за опытом приезжали конструкторы и техники.

Павел Васильевич ушел из жизни в начале девяностых, дожив до восьмидесяти. Когда умерли и его близкие, их похоронили на новом кладбище, а он остался на левобережном. Хорошее место: тихое, я бываю там, когда хожу к могилам родных. Но, кажется, навещать его почти никому: памятник ветшал, земля проваливалась. Мы с друзьями его семьи обратились на производство и в профком, и за последние годы на могиле появилась хорошая ограда, белый мраморный памятник, землю выровняли, выложили плиткой. Цеха изложниц уже нет, но Механоремонтный комплекс не забывает своего основателя.

Советы справятся

ВЯЧЕСЛАВ ЛУКЬЯНОВ,
электромонтер цеха изложниц ММК

Вспоминается период становления цеха изложниц. План первого месяца – тридцать штук – выполнен. Второго – сорок пять. Также справились.

На третий месяц – сто: ФРГ в условиях напряженной международной обстановки отказал Советам в поставке труб большого диаметра для газопроводов. Челябинскому трубопрокатному было дано задание восполнить потерю, для этого нужен был лист, а для его производства – слабые определенного размера, что и требовало от нашего цеха литья изложниц особых параметров. Благодаря знаниям и усилиям наших технологов и всего коллектива задание было выполнено. Челябинцы тоже не подкачали, а СССР в очередной раз доказал, что справится с любой задачей без посторонней помощи.

Цех объединяет

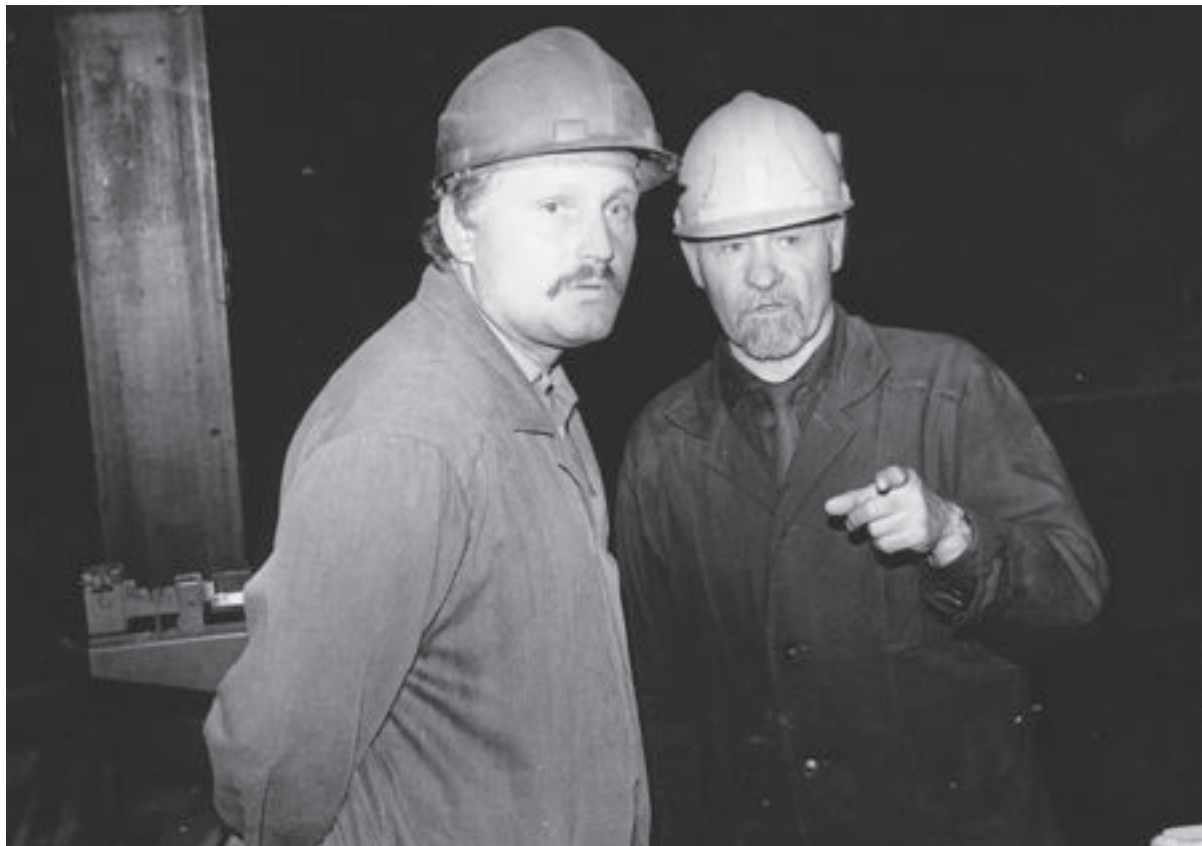
БОРИС СКЛЯР,
бригадир электриков цеха изложниц ММК

Когда я поступил электриком в цех изложниц, он был на стадии запуска: каждый механизм проверяли и запускали по несколько раз.

Помню, всегда видел в цехе начальника Павла Губчевского: худой, по-рабочему – в телогрейке, не скажешь, что руководитель. Да он и не стремился подчеркнуть разницу в положении с простым работягой, многих в цехе знал по имени-отчеству, фамилии. Переживал за все и других этим заряжал: когда цех набрал мощность, многие рабочие и инженеры подавали рацпредложения. Я работал в крановой бригаде, потом в бригаде напольного оборудования – и видел вокруг себя людей, преданных производству.

Нынче нас, цеховых электриков той поры, осталось четверо. Созваниваемся, видимся. Цех до сих пор нас объединяет.

ДАТА | Цех изложниц – отличная кузница кадров комбината

И радостно было,
и трудно...

ВЕРОНИКА РАЕВСКАЯ

У каждого ветерана литейного цеха – в недавнем прошлом цеха изложниц – свой взгляд на историю. Так же, как у каждого человека – своя судьба. Цеху полвека, а тем, кто создавал его, кто помнит его с первого дня – уже восьмой десяток. Многих ветеранов цеха изложниц уже нет. Нет и изложниц, ставших историей, их заменили машины непрерывного литья заготовок...

О том, как все начиналось, вспоминает Геннадий Зеленюк (на фото справа), который отдал Магнитогорскому металлургическому комбинату больше полвека. Начинать с формовщика, в дальнейшем председатель профкома Механоремонтного комплекса.

– В 1972 году принимал бригаду у тогда еще начальника смены, а потом начальника цеха изложниц Владимира Апаева. А первым начальником цеха был назначен Павел Губчевский, грамотнейший технолог, известный и в России, и за рубежом. Под его руководством цех проектировался Украинским Гипрометзом. Считать себя воспитанником Губчевского для меня, как и для многих, – почетно. Строительство цеха, равно как и ЛПЦ-4, называли тогда ударной стройкой семилетки. Хорошо помню, что в 1961 году стройка шла полным ходом. Нас раскидали по разным

участкам. Я попал в проектный отдел вместе с Александром Козиним. Мне поручили разработку подъемника для отделки форм, Сашке – конвейер по заливке поддонов. Пару месяцев работал в отделе главного механика у Сергея Мищенко. Комплектовали заказы для цеха. Мне тогда был 21 год, и я чувствовал себя причастным к великому делу рождения нового, специализированного цеха по производству изложниц всех разновидностей, а также валков и поддонов. Быть первопроходцем – волнительно, ответственно, радостно. Хотя, понятно, что никто из нас тогда не думал об этом, некогда было. Главным было – сделать все по плану. Коллективу цеха предстояло наладить производство изложниц для всей страны, а позже для Индии и Германии.

Бережно рассматривает Геннадий Прокосевич газету «Магнитогорский металл» от 28 ноября 1967 года. Сорок пять лет назад нормировщик цеха изложниц О. Ростенберская сообщила читателям о том, что «23 и 24 ноября на славу потрудились 3-я бригада цеха изложниц. За два дня сложными усилиями всех цеховых слоб было набито 67 изложниц и залито 59 вместо 48, положенных по плану». И еще несколько строчек из той статьи. «Не отстают от своих товарищей по профессии формовщики участка конвейерного производства. Их мастера Александр Григорьевич Кузнецов и Владимир Иванович

Апаев умело руководят своими бригадами, помогая рабочим и словом, и делом».

– Цех изложниц – отличная кузница кадров, – продолжает Геннадий Зеленюк. – С людьми цеху повезло.

Рядом с Губчевским полвека назад трудились талантливые технологи: Майя Нечаева, Клавдия Бочарова, Алиса Дубынина. Павел Васильевич был и требовательным, и заботливым руководителем. В своем кабинете он лично проводил обучение инженерно-технических работников по

металлографии, подробно разъясняя процесс образования структуры изложниц. Обязывал каждого из нас знать цех досконально: где какие кабели, трубопроводы, как под землей расположены ленточные транспортеры, как работают литейные конвейеры, как выстроены железнодорожные потоки. И сам принимал у нас экзамены. Я одновременно с работой ел и учился в горном, на вечернем. В те времена, всем, кто приезжал по распределению, давали общежитие-интернат, где были столовая, библиотека, прачечная, небольшая спортзал.

Да вся наша жизнь была тогда подчинена комбинату, и как здорово, что в цех съезжались молодые специалисты-литейщики со всей страны. Вот выпуск из Златоуста: я. А. Козин, В. Горбушин, А. Кузнецов, А. Литвинов, Г. Таможников, А. Волков, Л. Манучарова. Даже здания цеха тогда не было, только колонны стояли.

ЮБИЛЕЙ | Восьмому листопркатному цеху комбината исполняется тридцать лет

Бесконечная лента событий

ЛЕОНИД ЛИТВИНОВ,
первый начальник ЛПЦ-8

В 1969–1970 годах правительство страны приняло решение построить пятнадцать небольших металлургических производств для выпуска арматуры, проволоки, ленты, посуды, ложек, вилки из нержавеющей стали и других изделий.

Все это позволяло перерабатывать металлолом на местах, а не отправлять его за тысячи километров. Заводы начинались с небольших сталеплавильных производств, на которых значительно легче получить сталь высокого химического состава и качества. Она требовалась для автомобиля, трактора – танкоотрасти, полиграфии (выпуск пишущих машинок), отраслей, выпускавших изделия миллиметровых и микронных размеров. В то время начала развиваться микроэлектроника: из тонкой ленты штамповали десятки миллионов микроконденсаторов и сопротивлений, но для космоса и авиации годилось в лучшем случае 0,3 процента. По сей день у нас в этой сфере отставание, и мы вынуждены покупать нелегально и за бешеные деньги в США микроэлектронику, чтобы обеспечить потребности космоса и оборонки.

Так же обстояло дело со стальной лентой, которая используется в силовых установках автомобилей, танках, бэтэтрах, самолетах, станках, локомотивах и всех видах приводной техники. Технические требования к размерам и качеству стали предъявляли высокие. Все существующие технологии были слишком дорогими, и нам, прокатчикам, пришлось срочно штудировать техническую литературу, пополнять знания, определять сильные и слабые места лентопркатного производства.

Год с лишним ездил в командировки по всей стране, знакомился с работой аналогичных цехов. Одновременно подключал к разработке документации Гипрометза, проектный отдел ММК, ВНИИметмаш и другие организации. За несколько лет с помощью нашего Гипрометза удалось создать технический проект (170 килограммов чертежей и томов), который «оценивал» цех в 103 миллиона рублей. Проект прошел экспертизу в Минчермете и был одобрен. На всех этапах в этой работе участвовали Л. Литвинов, В. Рожков, Г. Евстифеев, В. Крутлов, Н. Стеков, В. Фарафонов, А. Смир-

нов, В. Ковалев, А. Батуев. Все вопросы рассматривали вместе с Магнитогорским Гипрометзом и проектным отделом комбината – такими специалистами, как А. Княшко, В. Русанов, Ю. Орлов и многими другими. Наши выводы и рекомендации согласовывали со специалистами, затем – в УКС у П. Юревича и директора комбината.

Трудности по ходу дела возникали одна за другой. Так, только Новокраматорский машзавод имел возможность отлить из соответствующей стали шестнадцать станин для нашего пятикатового стана. Едва согласовали этот вопрос через министерство, как столкнулись с отсутствием высокоточных станков, способных обработать станины. И опять проблема – выпросить валюту у правительства для покупки в Японии дорогостоящего, весящего десятки тонн, оборудования.

Когда приобрели западногерманское оборудование, контракт занимал сотни страниц. Слева – текст на немецком, а с правой стороны каждого листа – на русском. На соответствие его проверяли представители Гипрометза, Минчермета и КГБ. Нам часто приходилось вместе с немцами рассматривать

чертежи. Тут знание языка не требовалось, и только так они понимали нас, а мы – их. Контракт подписывали в ресторане гостиницы «Националь», за столом говорили с немцами лишь о здоровье и рыбалке. Меня еще приглашали в ресторан под Москвой, но КГБ рекомендовал не ходить под благовидным предлогом.

Уважительные и почти дружеские отношения с руководством отдела металлургии в Совмине и Союзметаллургкомлексте в Госснабе позволяли самим составлять тексты постановлений правительства. Еще на стадии техпроекта мы смогли под честное слово договориться о финансировании земляных работ, а это – миллионы рублей и миллионы тонн перемещенного грунта. Подобных примеров дружной работы очень много, и вместе с проектантами, строителями и машиностроителями мы испытывали общую радость от сделанного.

Гордимся работой цеха, возможностями оборудования и его производительностью. К примеру, ни одна травильная линия в стране и мире не работала 27 лет до капремонта. Месяцы потренировались для того, чтоб сделать так, как мы просили и требовали. Время показало, кто был прав ☺

Вехи истории

Октябрь 1971 года – Московский Гипрометз выполнил технико-экономическое обоснование организации производства холоднокатаной углеродистой ленты высокой точности в объеме 300 тысяч тонн.

Июнь 1972 года – Магнитогорский Гипрометз выполнил техническое задание на разработку проекта цеха.

23 июня 1972 года – постановление № 471 Совмина СССР, где определены программа и сроки создания в стране мощностей по производству высококачественной углеродистой ленты с целью ликвидации ее дефицита.

2 августа 1972 года – приказ № 518 Минчермета СССР о начале проектно-конструкторских работ по цеху углеродистой ленты ММК.

Июль 1974 года – начало строительства главного производственного корпуса площадью 74 тысячи кв. метров, где размещено 26 тысяч тонн основного оборудования.

11 июня 1975 года – приказ № 424 Минчермета СССР об утверждении технического проекта строительства цеха углеродистой ленты на ММК.

29 декабря 1982 года – приказ № 1211 Минчермета СССР об утверждении акта рабочей комиссии по приемке в эксплуатацию первой очереди комплекса цеха углеродистой ленты на ММК.

1987 год – цех вышел на проектную мощность, отгрузив потребителям 301,5 тысячи тонн ленты.

2007 год – цех достиг максимального объема производства – 390 тысяч тонн ленты.

1 декабря 2009 года – приказ № ВР-311 по ММК об объединении ЛПЦ-7 и ЛПЦ-8.