

> НОВИНКИ

Не застоятся на полке

21–25 ИЮНЯ научно-техническая библиотека ММК проводит просмотр новых поступлений.

Научно-техническая библиотека всегда работала на опережение информационных потребностей читателей, поскольку внедрение новых технологий на ММК не обходится без информационной поддержки. Из огромного информационного потока библиотеки выбирают самое ценное. За один только год они выдают более четырехсот тысяч документов. Но даже при тщательном отборе трудно предсказать судьбу книги: не каждая найдет своего читателя.

В библиотечном фонде есть не только новая литература: сохранились книги середины прошлого века – они до сих пор востребованы. Например, «История техники» Льва Белькинда издания 1956 года. В ней изложена история развития гидроэнергетики, теплоэнергетики и электроэнергетики в России и за рубежом с древнейших времен до начала XX века. Заглянув в книжный формуляр, увидим, что у этой книги счастливая судьба. Она не стояла на полке, забытая всеми: было время, когда на нее записывались в очередь, да и сейчас она пользуется большой популярностью у студентов и преподавателей при работе над дипломными и докторскими. Может, среди книг, которые предстанут на очередном просмотре, будут такие же счастливицы?

Среди новинок – книга Эдуарда Гарбера «Формирование и контроль шероховатости поверхности прокатных валков и холоднокатаных полос». В ней приведены данные по нормированию, методам и средствам измерения и контроля шероховатости, проведен анализ требований современных стандартов к холоднокатаному металлу. Поступил «Справочник коксохимика», изданный на Украине. Он основан на производственных данных, результатах опытно-промышленных испытаний и лабораторных определений свойств химических продуктов коксования и продуктов их переработки, нормативных документах, регламентирующих качество товарной продукции. Предыдущее издание было выпущено еще в шестидесятые. С этими и другими книжными новинками можно ознакомиться в читальном зале библиотеки с 21 по 25 июня или на ее сайте.

Вклад «ГУБЕРНСКИЙ ЭКСПРЕСС+»

Квартира

11,00%

Скоро новоселье!

г. Магнитогорск, пр. Карла Маркса, 139
www.sgbank.ru | 8-800-1000-600
звонок бесплатный

РЕКЛАМА

* – ставка указана в % год, в руб. при сумме от 700 000,01 руб. до 1 000 000,00 руб. При сумме вклада от 70 000,00 до 100 000,00 руб. – 11,00% годовых. При сумме вклада от 100 000,01 до 300 000,00 руб. – 12,00% годовых. При сумме вклада от 300 000,01 до 500 000,00 руб. – 13,00% годовых. При сумме вклада от 500 000,01 руб. – 14,00% годовых. При сумме вклада от 700 000,01 руб. – 15,00% годовых. При сумме вклада от 1 000 000,01 руб. – 16,00% годовых. Максимальная продолжительность вклада – 90 дней. В случае досрочного расторжения договора депозитного счета (включая депозитный сертификат) проценты определяются от даты полной выплаты процентов по ставке «за востребованием». Все выплаты, включая вклад «Губернский Экспресс+» в период с 01.07.09 по 27.12.10, осуществляются в соответствии с условиями договора. Место размещения и хранения средств – в Екатеринбург. Любые вопросы можно задать по телефону. Условия действительны на момент публикации. Узнать более подробные условия Вы можете по телефону, в офисе или на сайте Банка. Об организации акции, в частности ее проведении, компания вправе или возмещает по своему усмотрению, условия, сроки и порядок ее проведения могут измениться по инициативе Банка. Акция действует до 30.06.2010. 8-800-1000-600 – СБ «ГУБЕРНСКИЙ ЭКСПРЕСС+» (САО). Лицензия СБ РФ № 0875.

Жареное солнце горячих цехов

> Почти за двадцать лет сталевары кислородно-конвертерного не припомнят ни одного случая теплового удара



УТРО выдалось прохладным: ветерок, солнце шадило землю и берегло силы для будущего дня. Поэтому бордовый металлический небоскреб кислородно-конвертерного цеха еще не нагрелся.

Однако стоит подняться на участок конвертеров, как от прохлады остаются одни воспоминания. И это при том, что третий агрегат – на плановом холодном ремонте. Зато два его напарника пышат огнем и жаром. Идет заливка чугуна с традиционным для горячего цеха огненным водопадом, из огромных совков в жерла конвертеров загружают металлолом. В такие минуты площадка перед промышленными «вулканами» напоминает поле боя, а температура воздуха доходит до сотни градусов.

– А «за бортом» поднимается солнце, что накаляет атмосферу еще больше. Летом цех нагревается с двух сторон – и изнутри, и снаружи, – говорит старший сталевар участка конвертеров Владимир Ивлев (на снимке).

На производстве он уже почти тридцать лет и, по словам коллег, запросто может рассказать всю историю комбината. Начиная Владимир Михайлович в третьем мартеновском подручном у сталевара Николая Яковлева – воина и кавалера ордена Трудового Красного Знамени, который жив и здоров по сей день.

– Первые впечатления о мартене... – задумывается Ивлев. – Цех напомнил огромный раскаленный муравейник, где все беспрестанно движется. Ездят завалочные, чугуновозы, краны, суетятся рабочие, летят металл... Носили пластмассовые каски, и те плавлялись на голове.

Да и тесновато было в третьем мартеновском, что тоже добавляло жары. Конечно, температуру на площадке перед печами никто не замерял. Попросту не обращали внимания, поскольку работа кипела. Однако с жарой боролись: с двух сторон печей стояли мощные вентиляторы. Если пройти мимо такого, не придержав каску, за ней придется бежать – непременно сдует. Еще поливали площадку водой, чтобы не было пыли.

– В цехе действовали двенадцать щитов, – вспоминает Владимир Михайлович, – их поделали на четыре блока, и на каждом оборудовали питьевую точку с сатуратором: чай, холодная вода, солевой раствор. В каждой смене работал сатураторщик. Он обеспечивал участки всем необходимым для соблюдения питьевого режима.

В столовой третьего мартена всегда стояли бутылки «Буратино» и «Крем-соды». Из обязательных блюд – окрошка, холодный свекольник со сметаной. На каждом сменно-встречном собрании начальник цеха в первую очередь интересовался у сталеваров, есть ли замечания по работе столовой. Замечания эти были чреватые, и повара свои обязанности соблюдали неукоснительно.

Из мартеновского цеха Владимир Ивлев ушел, когда началось строительство кислородно-конвертерного. Он был из тех, кто возводил мегаполис сталеплавильного дела и пускал его в работу. Уже с первыми днями в «новорожденном» цехе Владимир Михайлович не мог не заметить, насколько легче стало трудиться.

– Во-первых, значительно снизился объем физической работы, – поясняет Ивлев. – В мартене многое приходилось делать вручную: таскали магнезит, алюминий. Брали по две палки алюминия на плечо, шли к задней стороне печи, наклонялись под желоб и укладывали по тридцать три штуки с каждой стороны. При выпуске стали их нужно было отдать в желоб – и тоже вручную. Стояли рядом с рекой раскаленного металла, температура которого при выпуске достигала шестисот десяти градусов.

В кислородно-конвертерном этого нет. Осталось в прошлом и пламя из завалочных окон, и во время продувки конвертера не так горячо: современное производство улучшило условия труда. Сатураторщик в смене и бытовые мелочи в комнатах отдыха:

микроволновые печи, холодильники, электрочайники – все есть в каждом помещении, где сталевары делают передышки. Диспенсеры с девятнадцатилитровыми бутылками воды установили даже на тех участках, где всего два-три человека. А главное: за все годы в кислородно-конвертерном Ивлев не припомнит ни одного случая теплового удара. Однако навыки оказания первой медицинской помощи у Владимира Михайловича сохранились, и, если понадобится, старший сталевар будет готов.

Восемь лет на участке конвертеров трудится исполняющий обязанности сменного мастера Данил Щербин, и на его памяти не было форс-мажора, связанного с перегревом. А коллектив на участке не

маленький – двадцать семь человек. За каждым нужен контроль: чтобы соблюдали правила техники безопасности. Питьевой режим – в том числе. Как исполняющий обязанности сменного мастера, Данил Ярославович ежемесячно следит, чтобы на участке всегда была вода.

– Сами сталевары хлопот не доставляют. Коллектив опытный, слаженный, каждый знает свои обязанности, не лезет на рожон, поскольку понимает, насколько важно здоровье, – рассуждает Щербин.

Сам он делал первые производственные шаги под руководством Владимира Демидова. Первое, чему тот учил выпускника Магнитогорского государственного технического университета, – техника безопасности: соблюдать питьевой режим и вовремя выходить проветриваться. Владимир Николаевич постоянно интересовался состоянием подручного и поначалу ограничивал его пребывание возле конвертера.

Сейчас Щербин к цеховому зною привычный, однако, как сам признался, в первые дни после отпуска жар ощущается сильно. Но соблюдение питьевого режима и техники безопасности не дает случиться беде. Радует сталеваров и новая спецодежда – из теплозащитной ткани, которая предохраняет тело от брызг металла.

Время к одиннадцати, солнце подползает к зениту и нагревает землю, асфальт, крыши и стены зданий, в том числе и металлическую обшивку кислородно-конвертерного. Скоро в цехе температурный час пик, однако сталевары готовы достойно и безопасно пережить три самых жарких месяца ☺

КИРИЛЛ СМОРОДИН
ФОТО © АНДРЕЙ СЕРБЯКОВ

> АУДИТ

Сертифицирована продукция стана «5000»

НА МАГНИТОГОРСКОМ металлургическом комбинате был проведен сертификационный надзорный аудит производства сертифицированной ранее продукции с расширением области сертификации на продукцию толстолистового стана «5000».

Инспекционный контроль осуществляли аудиторы органа по сертификации TUV NORD (Германия), которые провели сертификационный надзорный аудит производства горячекатаного сортового, рулонного и листового проката, а также трубного проката в листах и рулонах.

Кроме того, параллельно с надзорным аудитом проводилось расширение области сертификации на продукцию толстолистового стана «5000» (ЛПЦ-9). Была проведена оценка условий производства, отобраны образцы проката, которые успешно прошли испытания в центральной лаборатории комбината, часть образцов отправлена для проведения сравнительных испытаний в лаборатории Германии.

После чего будет предоставлен отчет об аудите и выданы сертификаты на продукцию. Сертификация проката со стана «5000», а также подтверждение ранее выданных сертификатов на продукцию сортового цеха, листопрокатного цеха (ЛПЦ), ЛПЦ-4, ЛПЦ-10 (первый сертификат был получен в 2006 г.) является обязательным условием при поставке металлопродукции в страны Евросоюза.

> СОБЫТИЕ

Сигнально-белый, юбилейный

ДОСТИЖЕНИЕ – миллион тонн продукции за шесть лет.

В цехе покрытий выпустили миллионную тонну оцинкованного проката с полимерным покрытием. Юбилейный металл сигнально-белого цвета выдала четвертая бригада на первом АПП.

– Одна из самых профессиональных, – отзывается о ней заместитель начальника цеха покрытий Владимир Цейтин. – Многие специалисты работают с пуска первого агрегата полимерных покрытий.

Например, начальник участка Павел Марков стоял у истоков производства проката с полимерным покрытием в Магнитке, оживлял первый АПП и настраивал его. В одной связке с Павлом Евгеньевичем трудятся оператор окрасочно-сушильной линии Сергей Шишкин и оператор главного поста Антон Саченко. Они выводили первый агрегат на проектную мощность, осваивали технологию, обучали людей, ездили в командировку в Турцию, участвовали в пуске зарубежного агрегата, обучали иностранных специалистов. При их активном участии год назад началась эксплуатация АПП № 2.

Первый агрегат полимерных покрытий действует шесть лет. По словам Владимира Ефимовича, выпустить миллион тонн продукции за такой срок – весомое достижение. Следует учесть, что прокат с полимерным покрытием – сезонная продукция. Он востребован в строительной индустрии, особым спросом пользуется с мая по октябрь–ноябрь, а в зимние месяцы в цехе происходит снижение объемов производства проката с полимерным покрытием из-за уменьшения спроса.

– Однако даже в позапрошлом и прошлом годах мы работали с заказчиками, – продолжает Владимир Ефимович. – Наш металл пользуется спросом. Продукцию поставляем в страны СНГ и российским потребителям. Среди них – Москва, Подмосковье, Новосибирск, Самара...

Шесть лет для такого мощного и современного агрегата не срок, поэтому никаких значительных изменений АПП-1 не претерпел. Однако магнитогорские специалисты кое в чем усовершенствовали его. Три года успешно действует оптимизированная система централизованной циркуляции краски. Изначально ее подавали из двухсотлитровых бочек. Каждую тщательно готовили: размешивали, разбавляли и только после этого бочку задавали в производство. На все это требовалось время, а скорость у агрегата покрытий большая – сто сорок метров в минуту. Расход краски тоже немалый, бочки приходилось часто менять. Цеховые специалисты по собственным проектам сделали и установили промежуточную кубовую емкость. Получилось что-то вроде сердца: краска из бочек поступает в эту емкость и направляется в окрасочные машины.

– Новшество помогло снизить затраты труда и времени и избавиться от дефектов, связанных с человеческим фактором. Бывало, что люди не успевали сделать что-либо при замене бочки, и это влияло на качество продукции, – поясняет Цейтин. – Сейчас такого нет. Со временем мы привлекли специалистов сервисных организаций, они усовершенствовали установку, провели хорошие трубопроводы.

На втором агрегате полимерных покрытий такая система действует изначально. Еще на стадии проектирования специалисты цеха подсказали поставщикам, какие внести изменения, и сейчас системы полностью себя оправдывают.

КИРИЛЛ СМОРОДИН