



ТОЧКА НА КАРТЕ КОМБИНАТА

Механический цех «вырастал» из небольших мастерских. К началу 30-х годов все их хозяйство составляли несколько станков да простейшая кузница. Здесь обновляли металлические тачки и незамысловатые механизмы для строителей металлургического гиганта, ковали подковы лошадям. Лишь спустя время началась большая жизнь цеха.

рые сами себе ОТК: на готовых изделиях стоит его личное клеймо качества.

Дальше — горизонтально-расточные станки, которые недавно без передышки обрабатывали детали для капремонта доменной печи № 7. За самым старым из них — Александр Михайлович Коняшов. Он не в обиде за наследство:

— Хотя станок работает помедленнее, размером меньше, но в остальном не уступает молодым — сверлит, фрезерует, растачивает, резьбу нарежет...

В связи с широкими возможностями станка Александр Михайлович не ведет серийный поток. Сейчас «футляр» для крана, которым обжимщики будут цеплять металл, потом — шпиндель для прокатного стана или «подушка» клетей. Словом, каждый раз — новый экзамен.

Его старшему коллеге Льву Николаевичу Афанасьеву выпало работать на более современном станке чешской фирмы «Шкода», способном на широкий сортамент изделий. Здесь

ном складе подобных не найдешь. Мне нужны, и ему пригодятся, — Лев Николаевич демонстрирует резец. — Может, через полгода, а возможно, уже завтра, но понадобится именно такой.

По соседству — Валентин Николаевич Овчинников и Валерий Иванович Москалев. К ним поступают наиболее сложные заказы. Их расточной станок высшего класса точности оснащен ЧПУ. Задолго до проходившего на днях ремонта в ЛПЦ-10 мастера уже изготавливали клиновые квадраты для моталок.

Проходя по цеху, заметишь, что габариты станков постепенно «тают»: череда средних, а дальше — первое станочное с группой малых машин. Специфика отделений абсолютно разная. Пока «тяжеловесы» несколько смен «крутят» одну деталь, токар-универсалы на своих станках за день «жонглируют» комплектами втулок, болтов, гаек. Но и в том, и в другом случае все это — одинаково филигранная основательная работа.

Наверное, если бы в цехе провели конкурс на звание «Человек года», им стал бы Владимир Александрович Ульянов: недавно его наградили списком пополнила медаль ордена «За заслуги перед Отечеством». Среди «малых» станочников Владимир Александрович выполняет заказы, требующие высочайшей квалификации. Выдержать свой особый «почерк» ему удается даже на молодом станке с «хромоющей» точностью. Не зря говорят, что у Ульянова — глаз-алмаз: одним взглядом он может определить качество любой детали.

Без преувеличения, в цехе человек и машина находятся в гармонии и «взаимопонимании». Рабочие традиции здесь закалялись

десятилетиями вместе с ростом станочного парка, насчитывающего уже две сотни машин. Но если цеховые ветераны в свое время с почестями уходили на отдых, то несколько станков еще несут трудовую вахту с далеких тридцатых годов. Из «старожилов» — американский токарно-карусельный: через пару недель он после капремонта вновь войдет в строй. А его собрат — токарно-винторезный станок — и вовсе славится сверхнадежностью. Одно слово: немецкое качество. Наверное, узнав о таких станках-долгожителях, иностранцы испытали бы гордость за свою технику. И, возможно, порадовались бы рачительности россиян.

Пару лет назад в цехе справили новоселье несколько новых станков. Но основную ставку цеховики все же делают на человеческий фактор: бережливое использование оборудования, своевременный ремонт станочного парка.

— Коллектив у нас надежный, профессионалы, — говорит начальник цеха Валерий Романенко. — Все заказы выполняем качественно и в срок.

Лепту в общее дело вносят работники кузнечно-прессового, наплавочного, термического, инструментального отделений. Есть в цехе и участки, где изготавливают промышленные ножи для прокатного, засыпные аппараты для доменного производства. А завершает всю «цепочку» сборочный участок.

Надо добавить, что из названия цеха с годами исчезло слово «основной». Говорят, произошло это по соображениям скромности. Но до сих пор даже в официальных бумагах нет да и промелькнет прежнее «имя» цеха — основной механический. Возможно, еще и потому, что этот цех сегодня, спустя семь десятилетий, самый многочисленный, а его коллектив — самый многочисленный в ЗАО «Механоремонтный комплекс».

Маргарита ЛЕРИНА.

Фото Андрея СЕРЕБРЯКОВА.

ОСНОВАТЕЛЬНОСТЬ

МЕХАНИЧЕСКОГО

Сегодня из механического цеха на комбинат ежемесячно отправляют более тысячи тонн продукции: детали и готовые узлы для агрегатов практически всех цехов. Полный сортамент — четыре тысячи видов токарных изделий. Без преувеличения, в цехе держат руку на пульсе комбината, точно зная, где и какому агрегату предстоит короткая «передышка» на текущем ремонте или долгий «отпуск» — в капитальном. Его работники наравне со всеми ремонтными службами — полноправные участники процесса обновления производства. Неудивительно, что в горячую пору больших ремонтов на ММК работа круглые сутки кипит и в станочных отделениях цеха.

Тому, кто хочет убедиться в масштабах токарных работ, следует заглянуть во второе станочное. Его станки-гиганты не привыкли мелочиться: признают лишь самые громоздкие детали. Оттого в помощниках у токарей не только подручные, но и машинисты кранов.

Хозяину одного из крупных токарных станков Михаилу Александровичу Оренбуркину не впервой управляться с 28-тонным кокилем. В цехе изложница чугуна «форма» послужит для отливки прокатных валков. А сейчас, подцепив тросом очередную заготовку, он ставит ее на станок. Сколько махин ему довелось выточить — не счесть. Тут и 47-тонный вал ножицы для ЛПЦ-10, и 30-тонные шпиндели для станков, и прокатные валки. Любой такой «штучке» Михаил Александрович и его сменщик посвящают несколько дней, а то и неделю. При том, что итог работы — коллективный, ответственность у каждого личная.

— У нас с Николаем Смяткиным — полное взаимопонимание, — поясняет Оренбуркин, — работа идет ровно, как из одних рук. Все же по тридцать лет токарного стажа.

При солидности размеров возможности их станка, увы, ограничены. Чтобы «извлечь» деталь с нужными параметрами, надо попасть не в десятку — в сотку миллиметра. Казалось бы, станку с третьим классом точности не по силам скрупулезная задача по ротору для ПВЭС, а выходит как по заказу. К слову, Оренбуркин — один из специалистов, кото-

и 60-тонные крышки для копрового цеха, и 16-метровые балки для консольно-поворотных кранов. Последние уже отправились на сборку, скоро готовый кран займет место в рабочем ряду седьмой домны.

Лет тридцать у Льва Николаевича самый престижный пятый разряд. В цехе он освоил все типы станков. Как водится, начинал с малых, теперь по высшему пилотажу — на крупном расточном. А вот его подручному Сергею Чалому сразу довелось осваивать выпуск габаритных деталей... Меньше года остаётся Льву Николаевичу Афанасьеву до пенсионного рубежа. Потцовски наставляет он своего ученика. Смотреть на молодого «свысока» ему приходится разве что на верхотуре: для обработки длинных деталей площадка станка поднимается вверх на несколько метров. Все, что накопил за сорок лет, начиная с опыта в настройке машины и подборе инструмента до собственно хозяйства — всевозможных фрез, сверл, резцов и напильников — Афанасьев готов передать начинающему токарю.

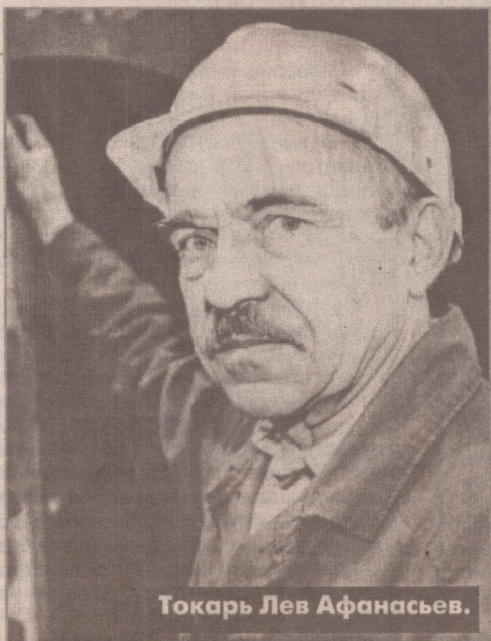
Вот резцы фасонные — на инструменталь-



Кузнец Леонид Гришин.



Токарь Сергей Якунин.



Токарь Лев Афанасьев.

ОБНОВЛЕНИЕ

МОЩНОСТИ

НЕ УТРАТИТ

В огнеупорном производстве восстановлена на капитальный ремонт вращающаяся печь № 1.

Основная работа, которую намерены выполнить здесь, — замена участка зоны обжига.

В ремонте примут участие работники механомонтажного участка № 2 «Металлургремонта № 1», ООО «Ремонт и экология», «Спецремстрой» и цеха ремонта металлургических печей. А цех ремонта металлургического оборудования № 1 выделит кран «Крупн» для монтажа газоходов.

Производительность после реконструкции вращающейся печи останется прежней: 10-11 тонн обожженной глины в час.

Геннадий ГИРИН.

КАЛИБРОВКА

БАНКРОТ

НЕ ТЕРЯЕТ НАДЕЖДЫ

Главная тема разговоров в последние две недели у калибровщиков — обсуждение процедуры банкротства на основании искового заявления областной администрации в Челябинский арбитражный суд.

При рассмотрении иска на заседании суда 24 октября предприятие признано банкротом. В связи с этим на «калибровку» вводится режим внешнего наблюдения с назначением внешнего управляющего. Его задача — сохранность имущества, выявление кредиторов и экспертная оценка состояния завода.

Основной причиной банкротства стал долг в размере 91,8 млн рублей Министерству путей сообщения. Он образовался в результате хищений сотрудниками дочерней структуры завода, через которую проходили финансовые и сырьевые потоки. Согласно договору между партнерами, министерство предоставляло металл для изготовления железнодорожного крепежа. Однако сырье не дошло до цехов завода.

Изменения в Совете директоров в текущем году повлекли за собой ликвидацию паразитирующей фирмы. Однако долг тяжким бременем лег на завод. В последующем задолженность была выкуплена администрацией области и использована в качестве силового рычага. Цель, по словам директора Евгения Носкова, была одна — загнать завод в создаваемый на Урале некоммерческий промышленный холдинг предприятий. Отказ вступить в него на добровольной основе привел в действие судебные механизмы. Так началась процедура банкротства.

По определению, банкрот — это неплатежеспособный, разорившийся должник. По отношению к калибровочному заводу это воспринимается с трудом. Хотя положение дел на предприятии далеко от идеала, однако регулярные отчисления в бюджет, выплаты в соответствии с графиком реструктуризации, медленно, но неуклонно растущие показатели производства не позволяют называть МКЗ банкротом. Именно поэтому завод в лице акционеров и менеджеров оставляет за собой право на апелляцию. Носков выражает настрой своей команды примерно так: «Наше дело правое!»

Вот только будет ли враг разбит?

Донат МОСКАЛЕВ.