



Учредитель — открытое акционерное общество «Магнитогорский металлургический комбинат» (455002, Кирова, 93).

Гл. редактор В. РЫБАК.

Редколлегия: В. МИНУЛЛИНА, М. КОТЛУХУЖИН, Ю. ПОПОВ, В. РЫБАЧЕНКО.

Ответственный секретарь В. КАГАНИС.

Редактор-стилист А. БЕЛОВА.

Верстка и оформление — И. ЖУРАВЛЕВА, Т. РУСИНОВА.

Приемная (секретарь) — 33-47-04;

зам. гл. редактора — 33-76-04;

компьютерный центр — 33-40-35;

корреспонденты — 33-14-42,

33-33-09, 33-31-33;

фотокопи — 33-07-98;

отдел рекламы — 33-47-04.

АДРЕС РЕДАКЦИИ:
455002,
пр. Пушкина, 6

Газета зарегистрирована Региональной инспекцией по защите свободы печати и массовой информации (г. Екатеринбург). Регистрационный № Е-0370.

В течение года выпускается 250 номеров. Газета выходит по вторникам, четвергам и субботам.

Письма и рукописи не рецензируются. Позиция авторов публикации может не совпадать с позицией редакции.

За достоверность рекламы, объявлений, программ телевидения редакция ответственности не несет.

Компьютерная верстка и набор выполнены в редакции газеты «Магнитогорский металл». Отпечатано ЗАО «Магнитогорский дом печати» (455000, г. Магнитогорск, пр. К. Маркса, 69)

Подписано в печать 1.06.98 в 16.00.

Заказ № 1972.

Объем 1 печ. лист.

Печать офсетная.

Тираж 16426.

2



НЕ ДОЖИДАЯСЬ, ПОКА ГРОМ ГРЯНЕТ.

(Окончание. Начало на 1 стр.)

И теперь первая проблема перед службой главного механика — подержать в работоспособном состоянии сами конвертеры, то есть кожухи агрегатов. Их металл уже потерял свои пластические и прочностные свойства, деформировались его цилиндрические и конические части, появились трещины, прожоги. Завод-изготовитель определил гарантийный срок эксплуатации конвертеров — 40 тысяч плавков. На втором конвертере мы имеем эти 40, а на первом — 39,5 тысячи плавков. И надо уже сейчас решать судьбу конвертерных «груш»: менять или продолжать ремонты. Частичное восстановление идет по ходу текущих ремонтов. В частности, на первом конвертере нам удалось заделать половину всех трещин, а на втором — удерживать в работоспособном состоянии верхнюю коническую часть и горловину.

Вся технология комбината напрямую зависит от успеха работы двух агрегатов — конвертеров № 1 и 2. Встанет один — комбинат теряет практически половину производства. Ремонты, связанные с заменой «груш», опорных колец и подшипников, опасны своей продолжительностью и, соответственно, потерями производства. Выход из положения — окончание строительства и пуск третьего конвертера. Тогда появится возможность капитальных ремонтов первого и второго конвертеров. Поэтому в 1998-99 годах будет идти целенаправленное строительство третьего конвертера.

Словом, практически все подразделения комбината и служба главного механика нацелены на обеспечение нормальной работы конвертеров, как минимум, в течение 2-2,5 лет. Исходя из этого, мы определяем тактику и стратегию их ремонтов.

Гарантийный срок службы опорных подшипников пять лет. Они отстояли восемь и, естественно, начали выходить из строя. На втором конвертере аварийно поменяли подшипник за семь суток — это нормально для такого объема работ. Вскоре в плановом порядке поменяли такой же подшипник на первом конвертере уже за трое суток и 20 часов. Теперь замену подшипника мы не считаем за аварийные про-

стои. Ее можно проводить за трое суток при хорошей подготовке в обычный текущий ремонт.

Предстоит замена верхней конусной части конвертера № 2. Сейчас готовимся к ней, чтобы управиться в теплое время года. Основной крепящий элемент — сварка, а металл 09Г2С проваривается только при плюсовой температуре. Варить зимой — значит, не иметь качества.

— Но это задачи по конвертерному отделению. А каковы перспективы у машин непрерывной разливки стали?

— Они работают на уровне 6 млн тонн литой заготовки в год. С октября прошлого года мы определили их новый межремонтный период, и теперь каждый месяц одна из машин стоит на капремонте с полной заменой роликовых секций и блоков. Что в итоге?

Существенно снизили аварийность машин непрерывной разливки, улучшили качество отливки слитков, снизили количество оборудования, которое менялось в межремонтный период. Мы и в дальнейшем будем выдерживать такой график и внедрять меры, которые повышают стойкость и отдельных узлов, и в целом агрегатов. В частности, меры, направленные на повышение стойкости самих роликов: ведь на одной машине непрерывной разливки их установлено около 800 и от их стойкости во многом зависит как качество слитков, так и их количество, а также продолжительность межремонтного периода.

В текущем году планируем выполнить ряд работ, связанных с увеличением срока службы роликов. Суть первой такова: практически весь мир использует технологию предварительной наплавки роликов с упрочняющим поверхностным слоем за счет наплавочных проволок. Она апробирована на всех предприятиях, которые отливают слитки на машинах непрерывной разливки. И мы, заключив договор с фирмой Welding Joloy LTD, закупили небольшое количество такой проволоки, наплавляли наиболее изнашиваемые места роликов, собрали их в один четырехроликовый блок и испытаем стойкость в

производственных условиях. Если верить рекламе, то один миллион тонн заготовить такие ролики должны выдержать с гарантией. Два миллиона — наиболее оптимальный срок службы, а отдельные экземпляры выдерживают до трех миллионов. Эти показатели на порядок выше, чем у наших роликов.

С помощью ракетного центра города Миасса проводим плазменное напыление рабочей поверхности роликов. Договор с ним заключен, опытная партия роликов в ближайшее время поступит туда, и там проведут опытное напыление на эти ролики, а мы опробуем их в режиме эксплуатации. В принципе, российский аналог этой наплавочной проволоки есть, мы знаем, как она устроена, какие элементы входят в ее состав... Совместно с отделом оборудования, управлением МТС, заводом «МАРС» служба главного механика ОАО «ММК» занимается приобретением этой проволоки на российских предприятиях. Пока результат не радует: много предприятий приходится связывать в одну технологическую цепочку. Это Уралмаш, метизно-металлургический и калибровочный заводы Магнитки, Мытищинский завод порошковой металлургии...

Заместитель генерального директора по производству Р. Тахутдинов дал задание по проведению технического совета с повесткой «Увеличение стойкости узлов и деталей машин непрерывной разливки». На нем будут рассмотрены возможности увеличения стойкости медных плит кристаллизаторов, форсунок, коллекторов, роликов, срока службы подшипников, применения новых смазок и другие меры, которые намечены или реализуются в условиях конвертерного цеха. На техническом мы еще раз внимательно оценим, какие из них дадут положительный эффект...

— С пуском третьего конвертера появится возможность выплавки стали в гораздо больших объемах, превышающих мощности нынешних машин непрерывной разливки. В каком направлении будут развиваться МНРС?

— Много говорилось о их реконструкции с привлечением американских, немецких, австрийских фирм, но практика показывает: как ни хороши импортные машины, местные условия накладывают определенный отпечаток на их эксплуатацию. Вдобавок инофирмы делают все, чтобы во время эксплуатации мы практически по всем вопросам обратились к ним: за запчастями, программным обеспечением, сменным оборудованием. То есть они обеспечивают свое будущее. Опыт работы Нижнетагильского комбината показал, что все работает хорошо, но — до первого ремонта. У них дошло до того, что форсунки на охлаждение слитка МНРС самолетом везли из Австрии. После восьмилетней эксплуатации мы все-таки отошли от мнения, которое сложилось изначально: мол, машины Уралмашзавода несколько хуже, чем рассчитывали. Мы научились их эксплуатировать, ремонтировать и видим перспективу в том, что реконструкцию машин будем делать только с привлечением Уралмашзавода. Их машины привязаны к местным условиям, обеспечены сменным оборудованием и запчастями наших предприятий.

Вне сомнения, задача машиностроителей усложняется: нужны машины следующего поколения, способные лить со средней скоростью 1-1,2 м/мин., максимальной — до 2 м/мин. То есть наши МНРС должны иметь производительность, равную зарубежным аналогам.

Пуск стана 2000 горячей прокатки внес существенные коррективы в наши представления о размерах отливаемых слитков: шире, чем 1800 мм, стан 2000 горячей прокатки принять для прокатки не сможет. И наши задачи по реконструкции машин непрерывной разливки скорректировались. Часть машин должна быть универсальной, допустим двух-четырёхручьевой, чтобы обеспечить потоки сталепрокатного завода. Но тот металл, который пойдет через новый листовой стан, должен разливаться на специализированных машинах под ширину 1800. Такая машина хороша тем, что у нее выше производство за счет узкого коридора ширины слитка, она проще перенастраивается и настраивается, ее эксплуатационные затраты и затраты на ремонты и содержание значительно ниже, чем на универсальных.

Основные показатели нужной нам машины сформированы. Мы продолжим сотрудничать в этом направлении с Уралмашем. Машиностроители тоже внедряли серьезные новшества в освоении технологии непрерывной разливки стали и в производстве МНРС. Они уже работали в рамках совместного предприятия с Фест-Альпине — фирмой, имеющей 40-летнюю историю и выпустившую большое количество машин непрерывной разливки всех типов: слябовых, сортовых, тонколистовых... В ближайшее время специалисты нашего отдела, отделов инвестиционных программ и оборудования и Уралмашзавода соберутся вместе для обсуждения возможностей изготовления новых МНРС.

Беседовал Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

СИТУАЦИЯ

Со вчерашнего дня запрещена продажа алкогольной продукции с акцизными марками старого образца.

Пьянство и алкоголизм в России — проблема № 1. Калечатся людские судьбы, рушатся семьи, страдают дети. На этой беде жирует теневая экономика, реализуя суррогатную и дешевую водку.

Государство борется с незаконным оборотом алкогольной продукции. Основной контроль ложится на местные правоохранительные органы и администрацию. С первого апреля введена новая акцизная марка на алкогольную продукцию. С первого июня запрещена реализация алкогольной продукции с марками старого образца. «Левой» водке поставлен серьезный заслон. И насколько успешно она будет просачиваться в розничную торговлю сейчас, будет зависеть от контролирующих организаций и торговли.

По самым скромным подсчетам, в Магнитогорске за месяц потребляется сто тысяч декалитров водки. По данным правоохранительных органов, незаконный оборот

Долой «левую» водку!

алкогольной продукции в стране составляет 40 процентов, по мнению отдельных специалистов — не менее 60.

Если остановиться даже на пятидесяти процентах, то Магнитка потребляет ежемесячно «левой» водки на десять миллионов (в старых ценах — 10 миллиардов) рублей. Даже если в местном бюджете будет оставаться один процент от этой суммы, то это позволит решить ряд проблем бюджетников и пенсионеров.

Что такое «левая» водка? Это изготавливаемый в подпольных цехах фальшивый алкоголь, от которого гибнут тысячи людей. Это продукт, реализуемый с фальшивыми акцизными марками или вовсе без них. Это отравляющая, оборот которой осуществляется «вчерную», без оформления по бухгалтерскому учету. Это пойло, реализуемое по ценам ниже минимальных цен, устанавливаемых государством. Основной поток «левой» водки идет из Северной Осетии. Эта республика снабжает своей продукцией более 60 об-

ластей России, выкачивая миллиарды наличных денег и не уплачивая соответствующих налогов. За владикавказским пойлом следует «левый» «Ферейн», изготавливаемый неизвестно где (Ингушетия, Кабардино-Балкария).

Покупая «левую» водку, вы не только рискуете отравиться и отравить других, но, получается, обкрадываете и самих себя, а также пенсионеров, учителей, врачей, шахтеров, словом, всех тех, кто зависит от бюджета.

Вчера начался новый виток борьбы с незаконным оборотом алкогольной продукции. Население, общественные организации, предприятия и коммерсанты не должны оставаться в стороне. Ждем ваших предложений по решению этого вопроса и освещению его в средствах массовой информации. Письма направляйте по адресу: 455012, г. Магнитогорск, ул. Строителей, 11, для МФППИ.

К. ВУЕВИЧ,
председатель Магнитогорского фонда поддержки правовой информации.

ОХРАНА ТРУДА

НА ПРИМЕРАХ ИЗ ЖИЗНИ

Вчера в центре подготовки кадров «Персонал», в соответствии с коллективным договором ОАО «ММК», началась учеба старших уполномоченных профсоюзного комитета комбината по охране труда.

Как и в прошлом году, продлится она пять дней. Но в отличие от предыдущей, когда упор делался на повышение юридической грамотности уполномоченных, на этот раз большая часть сорокачасовой программы отводится всестороннему изучению вопросов технической безопасности и только десять часов — на «штудирование» правовых актов по охране труда.

Повышают свою квалификацию и рядовые общественные инспекторы. Подготовка традиционных однодневных семинаров особое внимание уделили руководители ИДП, ЗАО «Русская металлургическая компания», ЗАО «МАРС», ЖДТ...

Недавно проведена учеба всего состава уполномоченных по охране труда — сорока человек, работающих в цехах УГЭ. На семинаре рассмотрен широкий круг вопросов. О производственных, экономических и социальных

делах УГЭ рассказал главный инженер А. Мележников. Заместитель главного энергетика В. Чернов проанализировал состояние производственного травматизма за 1997 год и прошедший период 1998 года. О выполнении требований правил технической эксплуатации и техники безопасности электрооборудования доложил начальник ОЭЭИТН В. Великданов. Методический подход к вопросам охраны труда и техники безопасности — такова тема выступления ведущего специалиста отдела охраны труда и ТБ ОАО «ММК» А. Баландина. С положением о порядке расследования и учета несчастных случаев на производстве ознакомил уполномоченных юрист профкома ОАО «ММК» В. Вдовцев. Ведущий специалист отдела социальных программ М. Москвина разъяснила правила возмещения работодателями вреда, причиненного работникам увечьем, профессиональным заболеванием... Заместитель председателя профкома ОАО «ММК» С. Самородов выступил с информацией о состоянии охраны труда на комбинате и подробно изложил права и обязанности уполномоченных профкома.

Соб. инф.