



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

Зам. гл. редактора **В. МИНУЛЛИНА.**

Редколлегия: В. РЫБАК, 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;

фотокоры — 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 публикаций 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 30.11.98 в 16.00.

Заказ № 4239.

Объем 1 печ. лист.

Печать офсетная.

Тираж 16781.



# Накануне пуска — уникальная печь

(Начало на 1 стр.)

Задолго до остановки специалисты ИДП кропотливо выбирали тип печи, которую предстояло возвести: обжегшись на молоке, дуешь и на воду. Заказ типичен для нашего времени: агрегат должен быть экономичным, выдавать продукцию отличного качества, иметь хорошие экологические параметры и — для удешевления стоимости строительства — вписаться в существующие агрегаты очистки. Технологическое задание выполняли специалисты СП «Известа» Донецка. Наш Гипромез выдал рабочую документацию шахтной печи нового поколения. Обжиг известки в ней ведется и в прямо- и в противотоке...

Демонтаж провели быстро: как известно, ломать — не строить. С монтажом агрегата все обстояло значительно сложнее. То не хватало специалистов, то оборудования, то сроки его изготовления назывались слишком уж неподходящие...

На август наметило большое отставание. В работу включилась производственная дирекция ОАО «ММК» во главе с заместителем генерального директора по производству Р. Тахтудиновым и главным инженером Е. Карповым. Руководители комбината поручили специалистам ИДП переделать балансы известки, подтвердившие, что пуск новой печи позволит не покупать известку у цемзавода в тридорога. И тогда решили ускорить строительство и завершить его в начале декабря.

Определяли ход стройки в основном три организации: «Прокатмонтаж», «Монтажник», «Металлургремонт № 3». Эпизодически подключались Союзтеплострой, ЦРМП № 1.

— Сейчас нерешенных вопросов нет, — рассказывает главный инженер ИДП С. Тиховидов. — По-прежнему Р. Тахтудинов и Е. Карпов дважды в неделю на

оперативках решают проблемы прямо на месте. Большую лепту в строительство печи вносят представители СП «Известа» Донецка и автор проекта шахтной печи В. Зуев, ведущий разработчик Гипромеза В. Ушаков, начальник строительства А. Медведев.

Работы на всех объектах стройки идут параллельно. Уже приступили к выполнению своего комплекса специалисты цеха КИПиА, ЦАСУ: новая печь будет работать в автоматическом режиме. Вместо привычного щита с контрольно-измерительными приборами в помещении обжигальщиков появится обычный компьютер. На дисплее можно наблюдать за всеми параметрами технологического процесса. Обжигальщики будут вмешиваться в отлаженный процесс только в крайнем случае.

Лучшие из лучших — А. Долгих, В. Ишук, А. Стыщенко, А. Гаврин — уже прошли курс пользователей ЭВМ, сейчас «обкатывают» знания на специальном стенде. К сожалению, они привыкли работать с показывающими и регистрирующими приборами. Но руководство ИДП уверено, что обжигальщики, квалифицированно работавшие на печи КС, в совершенстве освою и новую технологию. К четверке первопроходцев «пристегнули» еще четверых, более молодых обжигальщиков. «Уж коли идти вперед, то с молодежью, она более перспективна», — считают на ИДП.

— С пуском шахтной печи ККЦ получит столько известки, сколько необходимо, — заявил С. Тиховидов. — На новом агрегате мы сможем производить как кальцинированную, так и магнезиальную известку... В дальнейшем здесь планируем получать магнезиальную известку, она является полупродуктом для получения плотноспеченного доломита для производства конвертерных огнеупоров. На комбинате не первый год существует программа получения огнеупоров для ККЦ из местного сырья, и мы по мере сил пытаемся ее выполнить.

В перспективе рядом с первой

шахтной печью можно построить такую же вторую. Затраты на ее строительство не превысят существующие: энергетика подведена, есть тракты подачи и выдачи материалов, газоочистка. Кстати, аспирационные системы будут отсасывать отходящие дымки с новой печи практически полностью. Газоочистка справится и с дымками второй печи.

Почему, едва успев построить первую, специалисты ИДП заговорили о второй? С пуском третьего конвертера может снова возникнуть дефицит известки. Далее — на этой площадке нужна высокотемпературная печь, в которой магнезиальную известку будут спекать для получения сырья конвертерного огнеупора.

Нынешняя стройка была бы заморожена, если б не подключился к проблеме изготовления горелочных устройств прежний комбинатский тандем: центр энергосберегающих технологий и цех ремонта металлургического оборудования. Горелочные устройства стоят очень дорого, да еще завод-изготовитель требует много времени. ЦЭСТ разработал горелочные устройства, по его чертежам ЦРМО их быстро сделали... 16 ноября они доставлены к месту установки. Естественно, это обошлось намного дешевле...

Пуск печи — дело достаточно сложное, в него все внесут сильную лепту: цех КИПиА, центр АСУ, ЦЭСТ, энергетика, гидравлика... Ввод в строй шахтной печи — это и перспектива. Поэтому генеральный директор ОАО «ММК» на базе механических служб обжигового, дробильного цехов и известняково-обжиговой фабрики № 3 планирует организовать новый аварийно-ремонтный участок, который призван при проведении ремонтов повышать производительность труда и технического обслуживания механического оборудования в цехах ИДП.

**Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.**

## ПРОИСШЕСТВИЯ ПОВТОРЕНИЕ — МАТЬ «УЧЕНИЯ»?

**В конце октября в кислородно-конвертерном цехе произошел пожар на электромостовом кране № 81.**

Причиной послужило короткое замыкание электрокабелей. Почти год назад по аналогичной причине на нем уже был пожар, что не назывешь случайным стечением обстоятельств. Почему вновь и вновь горят электромостовые краны? Не проводятся ли планово-предупредительные ремонты? Проводятся. А вот как — это другой вопрос.

В день пожара кран № 81 находился на ремонте, а через четыре часа вспыхнул огонь. Ремонт производился на механическом и электрооборудовании крана, но наряд на его производство отсутство-

вал. Следовательно, контроля за качеством работы не было. Заработал кран — и хорошо.

Косвенной причиной любого пожара на производстве является халатность: где-то не досмотрели, где-то «пронесли», где-то на что-то просто «закрыли глаза». А на кранах нередки отложения и разливы масла, наличие мусора и сгораемых материалов. В результате — пожары.

Виновные будут привлечены к административной ответственности, материальный ущерб взыскан. Но пожары не прекратятся, пока администрация цеха не наведет порядок не только в крановом хозяйстве, но и во всем ККЦ.

**О. ЗАЙГРАЛИНА,**  
мл. инспектор ПЧ-51.

ОРБИТЫ «МАРСА»

## От конвертеров до МНЛЗ

**После ввода в строй третьего конвертера потребуются замена металлоконструкций ныне работающих первого и второго агрегатов — они уже отслужили свой срок.**

Для приобретения корпусов конвертеров не хватает средств, поэтому сейчас проверяют возможности получения на стане «4500» листопркатного цеха гнутой профильной заготовки для «бочек» конвертера. На ОАО «ММК» необходимо решить комплекс задач — от геометрии заготовки, качества металла, используемого для бочек, до технологии сборки и сварки. Боковины бочек металлургии совместно с представителями науки и ремонтно-механического завода «МАРС» намерены научиться изготавливать здесь, а днища конвертеров, пожалуй, придется заказывать на специальном заводе: у машиностроителей нет машин для их изготовления.

В интенсивном режиме работают и машины непрерывного литья заготовок ККЦ. Их металлоконструкции деформируются, особенно в местах взаимодействия с горячим металлом. С вводом в строй третьего конвертера в ККЦ планируют выплавлять 8 млн тонн стали. Как заявил директор по машиностроению А. Гостев, возникает необходимость реконструкции всех МНЛЗ с их одновременным усовершенствованием. На всех машинах насчитывается восемь «ручей», и РМЗ «МАРС» намерен ежегодно менять по одному. Что для этого необходимо?

**Рассказывает А. Гостев:**

— Чтобы реконструировать один «ручей» от второй до 13-й секций МНЛЗ требуется изготовить 740 тонн оборудования. Его обработка «выливается» в 60200 станочных часов. Значит, необходимо не только дополнительно поставить 30 станочников, но и закупить новые токарные станки, станки для изготовления роликов, для глубокого сверления, отрезные... Площади для их размещения есть и в ЦРМО № 3, который мы в воплощении новой программы считаем базовым, и в ЛПЦ № 7, где уже смонтирован фрезерно-расточной станок Ульяновского завода...

Генеральный директор ОАО «ММК» принял программу реконструкции машин непрерывного литья заготовок. Готовится приказ по комбинату, где будут оговорены все технические и организационные меры. Заводу «МАРС» нужна помощь комбината и в покупке оборудования, и в формировании бюджета «МАРС», необходимо получать от комбината как минимум 2,5-3 млн рублей в месяц.

Предполагается, что инженерная база проектирования машин будет в Гипромезе, технологическая и изготовительская — на «МАРСе». Со временем нарабатываем опыт и, думаю, сможем изготовить машину и для отливки сортовых заготовок.

**Г. ГИРИН.**

ПОДПИСКА — 99

## ЕЩЕ 200 ЧИТАТЕЛЕЙ

Несколько сот магнитогорцев заполнили в пятницу вечером операционный зал узла связи: в городе проводился «День подписчика» и была разыграна лотерея.

Наша газета, «Магнитогорский рабочий», «Русский дом» и «Антенна» представили свои призы. Книжки, электрочайник, электробритву и китайскую кружку выиграла наша подписчица Е. З. Фролов (номер квитанции 0079), О. А. Павлова (номер квитанции 304) и С. Д. Андашкина (номер квитанции 7208). Поздравляем их. Призы ждутся их на Главпочтамте: нужно только обратиться туда со своей подписной квитанцией на «Магнитогорский металл». Еще два лотерейных приза его счастливые обладатели получили прямо в операционном зале из рук главного редактора «Магнитогорского металла» В. Рыбака. «День подписчика», проводимый во всех отделениях связи Магнитки, прибавил к числу наших читателей на будущий год еще около двухсот человек.

Подписка на нашу газету продолжится до 25 декабря, и коллектив редакции надеется, что желающих регулярно получать «ММ» станет больше. А в цехах ОАО «ММК» и в ряде дочерних обществ продолжается оформление подписки с счет заработной платы.

На снимках: розыгрыш лотерейных призов «ММ»; оформление подписки.

Фото В. МАКАРЕНКО.



Стоимость годового комплекта «ММ»-99 в отделениях связи — 40 рублей, в киосках «Роспечати» — 31 рубль.