

Путевка в жизнь

МИР МОЛОДЫХ

ПОВЯЩЕНИЕ в рабочий класс – знаковое событие. Оно памятно для каждого рабочего человека.

Мероприятие этого года отличалось от предыдущих тем, что впервые в рабочую семью принимали выпускников политехнического колледжа. Три профессиональных лица – 13, 97 и 41 – объединились в одно учебное заведение, которое будет готовить рабочие кадры для цехов комбината.

На торжество в левобережный Дворец культуры металлургов ОАО «ММК» пригласили более трех десятков молодых людей – лучших выпускников колледжа. Праздничной церемонии предшествовала экскурсия в музей комбината. Соприкоснувшись с историей градообразующего предприятия, ребята наверняка почерпнули для себя много новых фактов из биографии металлургического гиганта и его коллектива.

Под звук фанфар в зал вносят белые и голубые флаги с символикой ММК. Эффектное начало мероприятия продолжает красочный и насыщенный по содержанию видеоролик о комбинате – по сути, визитная карточка предприятия. За десять с небольшим минут новобранцам удалось «побывать» в большинстве цехов предприятия, увидеть, как и какую продукцию производят металлурги, узнать, как совершенствуется социальная и медицинская сфера Магнитогорска, заботится комбинат о своих работниках и жителях города.

Поздравить ребят, сказать напутственные слова пришли руководители ОАО «ММК», профсоюзного комитета и дочерних предприятий. Заместитель главного инженера комбината Александр Медведев пожелал выпускникам колледжа продолжать учебу, но уже на производственной площадке, где им предстоит осваивать практические навыки профессии. По его словам, возможностей для профессионального роста молодежи в цехах предостаточно.

Волнующий момент награждения: за успешное освоение профессиональных навыков руководство комбината объявило благодарностью лучшим выпускникам политехнического колледжа и наградило ребят ценными подарками. Еще вчера они были учащимися, сегодня принимают награды уже в статусе сварщиков, горняков, подручных сталевара, вальцовщиков-операторов, слесарей-ремонтников, электромонтеров. А всего звания рабочего удостоились около семисот юношей и девушек.

Мастера и преподаватели колледжа не один год вели своих воспитанников к этому событию, щедро делились с ними знаниями и опытом. За вклад в образовательный процесс, в воспитание рабочих кадров более десяти наставников получили благодарственные письма и премии.

Союз молодых металлургов преподнес виновникам торжества свой молодежный сюрприз. Лидер организации Марат Лукманов пригласил ребят и их педагогов в развлекательный центр «Буهران» на дружеский турнир по боулингу. Творческие коллективы Дворца культуры организовали концертную программу. Вокальные номера творческого объединения «Пресс-центр» сменяли зажигательные композиции танц-шоу «Дива».

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

Выбор для защиты

КОНФЕРЕНЦИИ

В ОАО «ММК» продолжается второй этап научно-технической конференции молодых специалистов, который проходит в четырнадцати секциях.

На днях в актовом зале центральной электротехнической лаборатории развернулись научные баталии в энергетической секции. С докладами выступили двадцать пять молодых специалистов из всех подразделений УГЭС. Звание «Лучший молодой инженер ОАО «ММК» по решению комиссии присвоено работнику ЦЭЛП Александру Акулину. Представленная им разработка на тему «Использование пусковых осциллограмм двигателей при выборе уставок релейной защиты» внедрена в производство с хорошим практическим результатом. Александр принимал участие в наладке подстанции кислородного цеха: новое техническое решение уже позволило повысить надежность защиты промышленных двигателей, что, в свою очередь, повлияет на длительность их эксплуатации.

Звания «Лучший молодой техник ОАО «ММК» удостоен слесарь КИШаА цеха водоснабжения Александр Грязнов. Первое место – у электромонтера диспетчерского оборудования и телеавтоматики Артема Макарова, второе – у аппаратчика газового цеха Алексея Демченко, третье – у инженера ЦЭЛП Виктора Кравченко.

Все пятеро отличившихся ребят получили путевки на третий международный этап конференции, который состоится на ММК в начале апреля.

МАРГАРИТА ЛЕРИНА.

ПОЛЕТ МЫСЛИ
ПО-СТАЛЕВАРСКИ**Кислородно-конвертерный цех – один из самых образованных на комбинате****СРЕДИ СТРУКТУРНЫХ подразделений комбината кислородно-конвертерный цех – настоящий мегаполис.**

Его здание, красный ангар высотой с многоэтажку, виден практически из любой точки города. Цех-гигант вносит огромный вклад в производственные достижения Магнитогорского металлургического комбината, и сам постоянно развивается. Начинающееся строительство шестой машины непрерывного литья заготовок – яркий тому пример.

А вот главным достоинством цеха, и это неоспоримо, являются люди. Многие из тех, кто сегодня принимает участие в производстве конвертерной стали, начинали работать на ставших уже легендарными мартеновских печах и двухванных сталеплавильных агрегатах. Старший сталевар отделения конвертеров Владимир Илев именно из таких. Вот он как раз стоит и наблюдает за тем, как жидкий металл выливается в стальковш. Закрепленные на каске защитные очки едва спасают от ослепляющей солнцеподобной стали. Однако любоваться завораживающим зрелищем Владимиру Михайловичу некогда. За строптивым металлом нужен глаз да глаз. «Сталь требует от рабочего внимательности, внимательности и еще раз внимательности», – во время нашего разговора Илев не устает повторять эту сталеварскую заповедь. И еще: он на практике знает, что жидкий металл ошибок не прощает. А уж недогадыв, упущений или разгильдяйства по давню не терпит.

В кислородно-конвертерный цех он пришел в восьмидесять девятом – за год до его пуска. Участвовал в установке оборудования, видел, как агрегаты оживали.

– Цех развивался стремительно, – вспоминает Владимир Михайлович. – Начинать мы с пяти-шести плавок за смену. Теперь выполняем по тридцать.

Но за разговором старший сталевар не забывает и о деле: пришла пора связаться с машинистом дистрибутора. На этом посту трудится недавний выпускник МГТУ Артем Чертолясов. Его дед, отец и дядя работали на комбинате с горячим металлом, поэтому парень долго не раздумывал: решил продолжить династию. Начинать он с работы подручным у опытного сталевара Андрея Ильича Дубровского.

– Он помог мне узнать о сталеплавильном деле все необходимое, стал для меня старшим товарищем, – в голосе Артема чувствуется гордость за своего наставника.

Но не только работа объединяет представителей разных поколений – Дубровского и Чертолясова. В свободное время они часто выбирают посидеть с удочкой или погонять бильярдные шары.

На главном посту управления Артем уже четыре месяца. Ответственность молодого сталевара не пугает, хотя атмосфера у пульта дистрибутора навалена не меньше, чем возле конвертера. Вся жизнедеятельность исплинских агрегатов изображена на множестве мониторов, и за каждым из компьютеров необходимо следить одновременно. Да так, чтобы глаза не разбегались и мысли не путались.

Первый производственный опыт Владимира Петровича состоялся в семьдесят четвертом году на мартеновских печах.



ФОТО АЛЕКСАНДРА КОФАНОВА

Не меньшие страсти кипят и на участке подготовки разливочных ковшей. Становится страшно, когда, находясь рядом с гигантскими «сосудами», чувствуешь через их стенки жар раскаленной стали. Однако ковши надежно удерживают огненную стихию в себе, и в этом несомненная заслуга старшего мастера участка Владимира Андреева.

Тем не менее с задачей он справился и уяснил, что на производстве «руки-то делают, только и глаза бояться не должны».

– Я тогда был подручным. Сталевар дал мне задание – убрать шлак из-под печи. Там его накопилось с добрую половину думпкара, а из инструментов у меня была только лопата, а сейчас это воспоминание вызывает у Андреева улыбку, но тридцать четыре года назад ему страшно было штурмовать первый «шлаковый Эверест».

Тем не менее с задачей он справился и уяснил, что на производстве «руки-то делают, только и глаза бояться не должны».

Завалить работу легче всего бумагами.

ЛЕОНИД С. СУХОУКОВ

ГОРИЗОНТЫ ОГНЕУПОРНОГО БУДУЩЕГО

В десять лет перед молодым цехом открылись новые перспективы**ИДЕЯ СТРОИТЕЛЬСТВА цеха магнетально-доломитовых огнеупоров напрямую связана с коренной реконструкцией сталеплавильного передела ММК.**

Без футеровки, то есть защитной кирпичной кладки тепловых агрегатов, в которых сталь плавят и разливают, производство неммыслимо. Но если мартеновцев устраивал добротный шпательный кирпич, которым десятилетиями их снабжало огнеупорное производство комбината, то конвертерщик требовался кирпич нового поколения и нового качества. Еще Иван Харитонович Романов замыслил, что цех конвертерных и ковшевых огнеупоров должен войти в строй в одном комплексе с ККЦ. Были поставлены четкие задачи по выпуску полной гаммы новых видов «основных» огнеупоров для футеровки конвертеров, сталеразливочных и промезучочных ковшей, производству набивных и торкрет-масс. Но промышленного тандема не получилось. Финансовое положение предприятия пошатнулось из-за перестроенных реформ. В 90-м году первый конвертер Магнитки начал работу, а средств на развитие огнеупорной базы не хватало. Готовые знания под новый цех остались пустыми: часть оборудования пылилась на складах, два прессы за ненадобностью продали саткинскому комбинату «Магнетит». Правда, окончательно судьба перспективного объекта еще не была решена: его лишь законсервировали до лучших времен.

Конвертер начали футеровать привозными огнеупорами, ковши – собственным шпательным кирпичом. Это сейчас стойкость футеровки конвертеров перешагнула за рекордные пять

тысяч плавок, а тогда стремились к проектным 400–600. Чтобы продлить срок службы кирпича, в те годы на него наносили специальный слой факельным торкретированием – по японской технологии. Сначала двухкомпонентная масса в цементовозах прибывала в Магнитку из Челябинска. После на ММК подценили, что путешествие это дорогое, и решили отступить в стенах долготерпящего отделения по производству торкрет-масс.

– Со временем эффективность процесса торкретирования в наших условиях по многим причинам стала почти нулевой. Проще было выложить новую футеровку, чем поддерживать старую, и отделение вновь законсервировали. А в ККЦ начали применять более стойкие привозные футеровки и системы их поддержания, – вспоминает начальник цеха магнетально-доломитовых огнеупоров Юрий Кочубеев.

Но вопрос о собственных огнеупорах для нового сталеплавильного производства не терял актуальности. Росла мощь ККЦ, цех набирал обороты по выплавке, целиком переходя на привозную футеровку и попадая в зависимость от крупных монополистов. На одном из техсоветов комбината огнеупорщики получили задание представить альтернативный вариант возрождения цеха. Ведь объемы кирпича с низкой стойкостью – по проекту конца 80-х годов – уже не требовались.

Плюсов было немало: готовые отделения и коммуникации, на складе не только конвейеры, но и два прессы – это самое главное и дорогое из оборудования, по сути, «сердце» цеха. К поиску эффективного решения подключились специалисты управления технологии, ЦИК, Гипромсеза. Новые

разработки поддержало руководство комбината во главе с Виктором Рашниковым, и в ноябре 1998 года издан приказ генерального директора ОАО «ММК» о создании цеха магнетально-доломитовых огнеупоров. Начались проектные и строительные работы.

– Одну за другой возвели две технологические линии полного цикла общей производительностью 28 тысяч тонн огнеупоров в год – такой объем полностью закрывал потребности ККЦ по футеровке сталеразливочных ковшей, – рассказывает Юрий Кочубеев. – Торжественный пуск первой линии состоялся в 2000 году в День металлурга, а к концу года мы освоили технологию производства периклазо-углеродистых огнеупоров. Если прежде на шпательном кирпиче сталеразливочные ковши имели стойкость 16–18 плавок, на привозных магнетальных, основных огнеупорах – 40, то с переходом на собственный новый кирпич стойкость сталь-ковшей ККЦ сразу превысила 60 плавок.

С ростом производства стали в ККЦ повышалась требованность и к качеству футеровки. Очередную задачу по достижению стойкости футеровки сталь-ковшей в 100 плавок работники ЦМДО вновь успешно решили совместно с техническими службами. К слову, комбинат – одно из немногих российских предприятий, достигших такого результата.

Масштабная реконструкция всей технологии в бывшем мартеновском цехе № 1 с прекращением выплавки стали в мартеновских печах и разлива ее в изложницы, заменой мартенов на электродуговые печи и разливкой металла на машинах непрерывного литья заготовок обозначила для ЦМДО новые горизонты. Три года

назад огнеупорщики начали первые эксперименты по выпуску опытных партий для сталь-ковшей теперь уже электросталеплавильного цеха, имеющих иную геометрию и, соответственно, требующих кирпич других типоразмеров... Футеровка должна точно закрыть ковш без всякого раствора: нельзя допустить и малейшей «лазейки» раскаленному металлу. Не удивительно, что кирпич – штучный товар: каждый прессуют отдельно, строго выверяя параметры с точностью до подмиллиметра. Но геометрия – уже конечное требование. Первое условие – качество сырья и массы. Каждый компонент – от периклазового порошка до флюидной связующей – взвешивают до грамма, и все тщательно перемешивают. Дозировочно-смесительное оборудование работает с погрешностью 0,3 процента, при том, что один замес – больше тонны. После прессования кирпич отправляют в печь на термообработку, где он получает прочностные характеристики. Производителю огнеупоров высокого качества позволяет оборудование мирового класса: предмет гордости ЦМДО – две системы дозирования фирмы Eirich и два прессы Laeis Bucher из Германии.

Производство давно превысило проектные цифры – в минувшем году цех даже перешел рубеж 34 тысячи тонн. Но и это не предел. По разработанной ООО «Огнеупор» в содружестве с техническими службами ОАО «ММК» стратегии развития огнеупорного производства и максимально возможного обеспечения металлургических процессов собственными огнеупорами в ЦМДО уже ведется строительство. В этом году запущен пуск линии с прессом фирмы Laeis Bucher самого последнего поколения.

Шел, споткнулся, украл

ПРОММИЛИЦИЯ

УТРО. Не ранее, полвосьмого. Начало рабочего дня. Железнодорожная станция Рудник.

Сотрудники службы пропускного режима и охраны собственности проводят досмотр автомобиля «КамАЗ». Интересуются: зачем водитель О. везет в кузове около шести тонн черного металла, когда документов на него нет и путевки на перевозку – тоже. Неужели корысти ради... Теперь О. рассказывает о целях и способе кражи сотрудникам отдела милиции.

Как-то волготно себя чувствуют на территории комбината «незваные гости». Знают, куда идти, где и что взять. Вот с какого бы счастья не работающий на комбинате К. «нашел» 36 килограммов феррованада, который стоит почти двадцать тысяч рублей? С этой ношей он попался на глаза сотрудникам охраны в районе железнодорожного переезда возле первой проходной. Добыча гражданина Б. составила 46 килограммов никеля, юб который, видимо, он споткнулся, идя по своим делам. Хотя какие дела могут быть у неработающего на комбинате Б. в кислородно-конвертерном цехе? Неизвестно, сколько бы выручил Б. за никель, если бы кража удалась, но на комбинате возможный ущерб оценили почти в 50 тысяч рублей. Всего в прошедшем феврале сотрудники СПРОС предотвратили 68 попыток вывоза и выноса с территории ММК материальных ценностей без документов. За два месяца 2008 года таких нарушений пропускного режима было 110. Случаев заметно меньше, если сравнивать с аналогичным периодом прошлого года – 159. Динамика радует. Но до искоренения краж еще придется попотеть. Треть случаев – попытки кражи лома цветных металлов. Отлично, что работники ММК воруются комбинату «цветными» рук не запятали. Каждый третий задержанный за кражу – работник дочернего общества, а две трети – не работники комбината и Группы компаний ММК. Только откуда они все же знают, где и что лежит, как это забрать и на чем вывезти? Вот в чем вопрос...

АМАЛИЯ ВЛАДИМИРОВА.

До сотни не дотянули

СВОДКА МЭК

С СЕДЬМОГО по тринадцатое марта Магнитогорская энергетическая компания направила девяносто девять уведомлений об отключении организациям, задолжавшим оплату электроэнергии. Двенадцать потребителей, не погасивших долги в срок, отключены.

Сотрудники контрольно-инспекционного управления обнаружили тридцать три факта безучетного потребления электроэнергии. Нарушений потребления суммарно выявлено на 133131 кВт·ч. Двадцать одно нарушение допустили горожане, восемь – представители малого бизнеса (ООО, ЧП). Два нарушения – в «активе» жилищных ремонтно-эксплуатационных управлений. Еще по одному нарушению числится за бюджетной организацией и промышленным предприятием.

Погасили задолженность и оплатили электроэнергию 31598 потребителей. Возобновлена поставка электроэнергии четырем ранее отключенным потребителям.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕВА.