ПЕРЕКЛИЧКА ГЛАВНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

ЛИСТОПРОКАТ: ЗАКАЗ

Анатолий КАРПОВ, главный прокатчик ОАО «ММК»:

«ОСНОВНАЯ СТАВКА – НА СПЕЦИАЛИСТОВ»

Работу прокатного передела в начале нынешнего года вряд ли можно назвать ритмичной. Февраль оказался провальным месяцем. Зато очень продуктивно и качественно прокатные цехи отработали в апреле. За четыре месяца и по отгрузке, и по производству горячего проката мы вышли на те плановые цифры, которые предопределены бюджетом предприятия на год.

Сегодня приходится считаться с объективной реальностью: на рынке резко увеличилась потребность в холоднокатаном металле. Именно такую продукцию выпускает пятый листопрокатный цех. Значит, перед нами задача загрузить ЛПЦ-5 под то производство, которое он давал в свои лучшие годы — 120 тысяч тонн в месяц. Рубеж серьезный и напряженный. Нужно в первую очередь решать технические проблемы именно этого подразделения. Самая главная из них — нехватка муфелей из нержавеющей стали. Поскольку Челябинский металлургический завод практически не производит «нержавейку», приходится приобретать ее за рубежом. Мы решились изготавливать муфели из черного металла, но они, как правило, выдерживают от силы пять-шесть «ходок». Конечно, их нержавеющие «братья» стоят дольше.

Рынок холоднокатаного листа и особенно автомобильные заводы требуют качество, соответствующее мировым стандартам. Поэтому специалисты комбината предложили поэтапную программу реконструкции пятого листопрокатного цеха — его травильных линий, четырехклетевого стана, конечных агрегатов отделки, с которых выходит товарная продукция ММК — автолист. Уже состоялись переговоры с «Уралмашем». Весь комплекс ЛПЦ-5 построен свердловчанами, потому и приглашены к сотрудничеству «родители» оборудования пятого листопрокатного. Они смогут провести реконструкцию с меньшими затратами.

Чтобы обеспечить конкурентоспособность холоднокатаного подката, мы предусмотрели переход на меньший диаметр моталок: с 800 на 500 мм. У наших потребителей установлены в основном разматывающие агрегаты, которые работают на диаметре 500—600 мм. Первый этап реконструкции начнется уже с конца нынешнего года, остальные рассчитаны на пяти-шестилетний период.

За реанимацию стана «2500» холодной прокатки готовы взяться и специалисты японской фирмы «Хитачи», очень авторитетной, возродившей уже не один стан холодной прокатки. Их концепция реконструкции кардинальным образом отличается от уралмашевской, предложения заманчивы и интересны. Например, японцы предалагают сделать стан бесконечной прокатки, для этого совместить травильную линию с линией стана. По их мнению, вместо четырехвалковых можно установить шестивалковые клети. Это позволит экономить дорогостоящий рабочий инструмент для прокатных станов. Речь идет также о моталках карусельного типа. Сейчас предложения японской стороны обсуждают наши специалисты. Возможно, часть проектных решений «Хитачи» будет принята.

Но реконструкция — хоть по типу «Уралмаша», хоть предложенная японской стороной — очень серьезная работа. Остро стоит вопрос по главному приводу: им надо заниматься самым коренным образом. Пока мы работаем на устаревшей схеме «генератор-двигатель». Пришло время перейти на более прогрессивную и более надежную схему электрообеспечения — тиристорные преобразователи. Значит, придется расширять машинные залы, приобретать дорогостоящее оборудование.

Как никогда дефицитной стала трубная заготовка. Она сейчас востребована, в том числе и Челябинским трубным заводом, который начал подниматься на ноги. Его восстановлением занимается правительство Челябинской области. И на комбинате есть программа «Труба», в соответствии с которой мы начали проводить пробные плавки на конвертере, а металл прокатывать на горячих станах. Теперь остается решить одну из важнейших задач — расширение сортамента под трубную заготовку. В связи с этим решено реконструировать хвостовую часть стана «2500» горячей прокатки. Сейчас там ведутся работы. Параллельно заказано оборудование для реконструкции агрегата резки N 1 четвертого листопрокатного, чтобы резать лист толщиной до 14 мм. Сегодня ему под силу толщина до 10 мм. Опробовали партию в 12 мм и убедились, что серьезные доработки все-таки необходимы. Тогда у комбината появится возможность выпускать практически весь спектр трубной заготовки.

Что касается цехов четвертого передела, то здесь необходимо расширять сортамент продукции. Ни для кого не секрет: жесть ММК по своим качественным характеристикам практически не отличается от аналогов ведущих зарубежных предприятий. Но мы пока не умеем преподнести этот уникальный высокорентабельный продукт покупателям. Нужна красивая, надежная упаковка. Это даст нам возможность работать не только на турецком и египетском рынках, но и уверенно выходить на Восточную Европу, Юго-Восточную Азию, начать торговать с американским континентом.

В начале мая сделаны первые шаги — в шестом листопрокатном уже появились образцы рулонной жести и пачек, облаченных в новую «одежду». На нашем предприятии имеется все для улучшения упаковки, но все имеющееся надо связать воедино. Уже в третьем квартале нынешнего года мы сможет предложить потребителям рулонную жесть в качественно иной упаковке: с вертикальной осью. Рулон будет припаковываться к поддону «стаканом», что обеспечит его устойчивость при транспортировке. Изменится и сам поддон. Все упаковочные реквизиты будут более жесткими, что не допустит деформации материала.

Если оценивать состояние агрегатов четвертого передела по двухбалльной системе, то оно, безусловно, удовлетворительное. Имеются проблемы локального характера — не хватает подшипников, трудно с запчастями, возникают проблемы технологического плана. Но в целом агрегаты шестого, третьего, восьмого листопрокатных цехов работают устойчиво. Если не брать во внимание реконструкцию пятиклетевого стана ЛПЦ-3, глобальных задач по ним не ставится. В последнее время немало сделано по потоку жести, по улучшению ее качества. Конечно, хотелось бы, чтобы реконструкция в третьем листопрокатном шла быстрее.

К числу побед можно отнести переход ЛПЦ-10 на прокатку подката для жести развесом 15 тонн. Это позволило уйти от многих технологических проблем. Например, не стало стыковых швов, пятиклетевой стан заработал устойчивее. Снизился и выход разнотолщинного металла, что для жести главная проблема.

Реконструкция реконструкцией, но основная ставка все-таки на рачительное отношение к оборудованию персонала. За дополнительные детали, запчасти надо либо платить деньги, либо рассчитываться своей металлопродукцией. При варварском подходе к оборудованию оно будет бездействовать, а люди останутся без работы. Хочется надеяться, что эту простую истину понимают все.

Спорится работа – и настроение хороше

Константин РАДЮКЕВИЧ, начальник сортового цеха:

«Снова с комбинатом»

Прошлый год для коллектива сортового цеха ознаменован возвращением из ЗАО «СПЗ» в ОАО «ММК».

В составе сталепрокатного завода цех несколько отстал от общекомбинатских дел и новых систем, которые введены на ММК. Поэтому переход оказался сложным и тяжелым, несмотря на рост нашего производства в течение последних двух месяцев 1998 года и января нынешнего года.

Сегодня цех готовится к приемке «большой стали», к увеличению , по сравнению с прошлым годом, производства сортового проката. Рост этот необходим по многим причинам.

Во-первых, мы имеем возможность полностью занять рынок по сортовому прокату от Белоруссии до Владивостока. Во-вторых, сегодня мы уже научились четко работать под любой заказ.

Но у сортового цеха солидный возраст. Поэтому любая его остановка на «режимные сме сутствие металла ведут к ухудшению состоя рудования. Мы понимаем, что, работая в дв по прерывному графику, подрываем эконо только цеха, но и комбината в целом. Над другими проблемами мы сейчас работаем и ся, что уже с июня нынешнего года у нас металл, и заказы, а значит, и возможность но обспечивать свои семьи.

Анатолий Антипенко, начальник листопрока

«Наша главная за улучшение каче

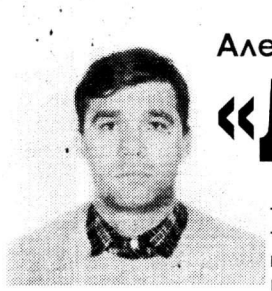
За последний год в цехе сделано многое из планируемых мероприятий, направленных на улучшение товарного вида продукции.

Прежде всего, мы освоили работу на эмульсии «Минимакс-102». В прошлом году выход металла с налетом сажи на поверхности холоднокатаного листа составлял до 40-50 процентов, а сейчас, благодаря внедрению в цехе комплексных мер, металл с наличием сажи практически исчез и составляет не более двух процентов. Таким образом, четырехклетевой стан работает на сравнительно недорогой эмульсии, произведенной и освоенной в ОАО «ММК».

Товарный вид упаковки рулонного холоднокатаного металла достиг совершенства, его можно сравнить с череповецким и липецким. Это позволяет нам смело грузить металл во все страны мира и не иметь претензий от покупателей, из месяца в месяц наращивать объемы продукции.

Из важных технических мероприятий необходимо портного в улучшилось значит, и п листа.

Самым ва стало реше о проведен ЛПЦ-5. Она отделения программа, сирования рукции. Ожи



Алексей Кушнарев, начальник листопрокатного цеха N 3:

«ДЕРЖИМ КУРС НА ЭКОНОМИЮ»

За год коллектив третьего листопрокатного цеха произвел сверх графика четыре тысячи тонн белой жести, 8500 тонн оцинкованного листа.

С мая прошлого года потребителям отправлено сверх запланированного продукции на сумму свыше 12 млн рублей. Получено 11 млн рублей экономии по себестоимости. Сэкономлено 14 тонн цинка, 34 тонны пальмового масла и около 400 тонн серной кислоты.

В экономической деятельности цеха есть и негативные стороны. Например, допущен перерасход 4,5 тонны олова. Поэтому у нас ужесточен контроль за его использованием. В систему оплаты труда персонала внесены критерии по рациональному использованию олова.

По сравнению с предыдущим годом значительно улучшилась трудовая дисциплина: число нарушителей сократилось на 20 процентов.

Цех вплотную подошел к реконструкции и модернизации. Составлена программа, которая начала реализовываться с первых месяцев наступившего года. Начата реконструкция агрегата оцинкования. Требуют модернизации сердце третьего листопрокатного — пятиклетевой стан и агрегат электролужения.

Руководство комбината с пониманием относится к проблемам нашего цеха — уже отработаны главные направления реконструкции основных агрегатов, под них выделяют средства. Отрадно, что все понимают: нынче третий листопрокатный является единственным в стране производителем белой жести.

Наши успехи были бы невозможны без четкой работы цеховиков. Сегодня чуть менее половины всех тружеников ЛПЦ-3 — молодые рабочие и специалисты. Им доверяют не только ведущие рабочие места, но и руководящие посты. Пример тому – Н. Кирюхин, который не так давно возглавил травильный участок, Ю. Желтоухов — старший мастер прокатного участка. Знания молодых специалистов, помноженные на опыт ветеранов, дают хороший результат.

За пультами управления станов – ветеран