



5 апреля

Магнитогорскому

метизно-металлургическому

заводу — 55 лет

Рынок сбыта не ограничен

До недавнего времени метизно-металлургический завод был одним из крупнейших предприятий отрасли и входил в концерн «Промметиз». Около шести тысяч промышленных предприятий, строительных организаций, торговых и сбытовых баз страны получали его продукцию. Он поставлял на экспорт более, чем в двадцать стран мира, специализировался на выпуске проката, стальной и биметаллической проволоки, различных номенклатур машиностроительного и высокопрочного крепежа, металлической сетки, гвоздей, электродов, порошковой проволоки, изделий народного потребления...

Технический уровень практически всех видов продукции по основным показателям качества находился на уровне, предъявляемом стандартами крупнейших мировых фирм. Более четверти продукции завода по своим потребительским свойствам были на уровне аналогов ведущих стран. В 1972 году за успешное выполнение заданий пятилетки и освоение новых видов продукции коллектив завода награжден орденом Трудового Красного Знамени.

Но времена изменились. Как и комбинат, при переходе к рыночным отношениям ММЗ потерял многие связи не только с поставщиками сырья, но и с потребителями продукции. Как и на ММК, на метизно-металлургическом интенсивно ищут пути выхода из кризиса...

Метизники встречают юбилей. Первый холодно-прессовый цех на месяц раньше завода отметил 55-летие. Вместе с коллективами других цехов он стал участником вахты «55 дней — 55 летию завода». Но сегодняшний рассказ первого заместителя генерального директора по реконструкции, финансам и инвестициям ММЗ В. ПОВАРИЧА не о возрождении трудовых традиций коллектива, а о возможностях завода крепко-встать на ноги, улучшить жизнь метизникам и их семьям.

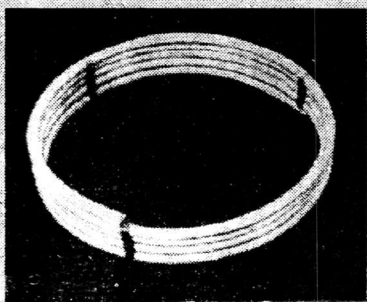
На совете директоров принята программа развития завода на 1997 год, где намечено увеличение объемов производства в два раза против 1996-го. Программа не проста, если учесть хроническую нехватку средств и отсутствие полноценного сбыта. Его объем, как известно, зависит от качества и цены товара. То есть метизникам предстоит снизить себестоимость готовой продукции. Значит нужно найти сырье дешевле. Необходимо разработать финансовые схемы, чтобы взять кредиты на сырье не под 50-60 процентов, а под 14: оформить через иностранные фирмы и через них же поставлять сырье. Тогда, к примеру, за тонну катанки придется платить не 400 долларов, а 200.

Обеспечив экономию средств на сырье, надо снизить затраты на производство внутри завода. В первую очередь — на основе продуманной технологии и снижения затрат.

Сегодня мы покупаем тепло на комбинате. Для сокращения затрат на энергию запускаем свою тепловую насосную станцию. За счет разницы в ценах — у ММК и собственной — как показали расчеты, сэкономим 4 млрд рублей в год.

Необходимо восстановить утерянные технологические схемы. К примеру, технологию окалиномания, родоначальником которой был бывший директор завода В. Гутник. Ее применение даст значительную экономию: нет травления, нет кислоты, расходов на безопасную эксплуатацию. Нельзя сбрасывать со счета и экологию рабочих мест.

Еще пример. Сейчас никто в стране не производит шурупы по технологии цементации, более прочных, чем обычные, годные для крепления гипсокартона. Цены на мировом рынке на такие шурупы вдвое выше, чем на простые. К тому же, простой шуруп на рынке спросом не пользуется. Если мы наладим производство высокопрочного шурупа, то получим сбыт, равный нашим мощностям. И желательны шурупы экс-



портировать и получать живые деньги на развитие технологии: к примеру, на реконструкцию печей для их цементации.

Мы не изготавливаем и высокопрочный крепеж. Сегодня наши бывшие заказчики везут его из-за рубежа. Пытаемся получить заготовку для болтов с Челябинского меткомбината: прежний поставщик круга — Криворожский металлургический завод, уже года три, как остановил сортовой стан. Наше намерение — наладить производство крепежа уже в нынешнем году.

В свое время мы успешно продавали болты по стандарту ДИН в Германию, Египет, Францию, страны, где достаточно высоки требования. В прошлом году ММЗ не смог изготовить достаточно качественные болты из-за низкого качества поставляемой с ММК стали. Будем требовать с поставщиков качественный металл, иначе нас обойдут Орловский, Череповецкий и ряд других заводов. Далеко за примером ходить не надо. Практически рядом находится Белевский завод «Автонормаль», где технология и качество продукции выше, чем у нас.

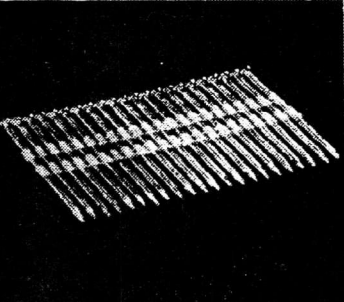
Стараясь не потерять и рынок по биметаллу: ведь ММЗ в стране в этой области пока монополист. Создан инвестиционный проект, по которому закупается оборудование для повышения качества продукции, планируем монтаж новых машин уже в текущем году.

Предполагаем выпускать токопроводящие перемычки из биметалла вместо медных, используемых ныне на железных дорогах. Железнодорожники вынуждены постоянно ставить новые тросики на пути,

потому что их вырывают и сдают в пункты приема цветного лома.

Усилия коллектива даром не пропадут, если повысим качество продукции, снизим ее себестоимость и станем конкурентоспособными. Начнем продавать — появятся деньги, и заводчанам станет легче. Я не верю, что за год выйдем из кризиса, но начнем потихоньку выправлять положение.

Надо посмотреть, какие цехи



оставить. Содержать два волочильных цеха и изготавливать в сутки по 300 вместо 2000 тонн продукции — большая роскошь.

В феврале мы должны реконструировать упаковочный участок гвоздильного цеха для улучшения качества и количества гвоздей. Покупателей на них вполне достаточно, мы даже сдерживаем продажу гвоздей на экспорт. Проволочное производство оснащено, единственная проблема — поставка металла. Если металл есть — то проволочники делают качественную продукцию.

В этом году предстоит поработать над оцинкованной проволокой. Что это значит? Мы делаем на ней блестящее, а матовое покрытие. Необходимо внедрить несколько хорошо забытых новшеств, и уже в марте получим проволоку, которую требует покупатель: блестящую, с хорошим качеством, смотанную на большие катушки.

Почему мы начали заниматься сначала проволокой и гвоздями? Это самый простой вид продукции на заводе. Болт изготовить сложнее, он более технологичный: нужны машины, квалификация, металл. Здесь же из обычного металла выпускаешь на рынок приличное изделие. Качество нашей проволоки и качество гвоздей удовлетворяет потребителей.

Обобщать не совсем законченный рассказ первого заместителя генерального директора АО ММЗ редакция не будет. Читатель и сам видит: дела на заводе не так уж плохи. Свидетельством тому приз — «Золотой глобус-95» известного американского фонда EDF за конкурентоспособную качественную продукцию, участие в экономической жизни своей страны и интеграцию в мировую экономику.

Записал Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.



Бронебюро

С первых дней Отечественной войны перед Магнитогорским комбинатом была поставлена ответственная задача — в кратчайший срок освоить производство танковой брони.

Трудность решения этой задачи заключалась в том, что Магнитогорский комбинат, оснащенный мощными металлургическими агрегатами для поточного выпуска обычного углеродистого металла, не располагал техническими средствами, необходимыми для организации производства в соответствии с установившейся практикой бронепроизводящих заводов. Трудности начального периода освоения производства бронеметалла усугублялись отсутствием специалистов в этой области.

По решению правительства на комбинат прибыла бригада броневоего института НИИ-48 (г. Ленинград), специализировавшегося тогда на разработке корабельной брони, во главе с инженером С. А. Сахиным, который и стал первым начальником бронебюро комбината. Одновременно с ленинградскими в состав бронебюро вошли ученые нашего горно-металлургического института А. А. Безденежных, М. И. Бояршинов, Г. М. Заморюев, которые совмещали преподавательскую деятельность с работой в бронебюро.

Отдельно хочется отметить выпускников Московского института стали и сплавов 1941 года Н. Н. Родионова — начальника термического сектора, проработавшего всю войну в бронебюро, впоследствии ставшего крупным партийным работником, зам. министра иностранных дел, послом СССР в СФРЮ, и единственного из всех сотрудников бронебюро военного времени здравствующего сегодня В. И. Морозова.

Ценой больших материальных и трудовых затрат, напряжением научных и творческих потенциалов инженеров, техников и рабочих в короткий срок было опробовано множество вариантов технологии выплавки, прокатки, термической обработки. Были отвергнуты многие, уже устоявшиеся взгляды в технологии создания бронеметалла. Работниками бронебюро были созданы принципиально новые технологии выплавки, прокатки и термической обработки бронелистов, созданы новые марки броневой стали.

Качество новых разработок было таково, что при наличии жесткой, а порой и жестокой требовательности ко всем показателям качества металла эти марки сходу входили в серийное производство.

И хотя в течение 1942-43 гг. Германия коренным образом перестроила свою бронетехнику, оснащая свои танки и самоходные артиллерийские установки (САУ) броней толщиной от 30 до 200 мм и пушками калибров от 55 до 88 мм, с применением 20-миллиметровых экранов, она (Германия) не успевала создавать бронемашину, способные противостоять возрастающей мощи наших танков и САУ, на которых броневая защита достигала 120 мм, а калибры артиллерийских орудий 100, 122, 152 мм.

В 1943 г. на Урале был выпущен новый тяжелый танк типа ИС, оснащенный броней до 120 мм и орудием калибра 122 мм. Подобный танк выставлен в качестве мону-

мента на площади Победы перед кинотеатром «Мир». Правда, пушка этого танка с другого, более позднего типа машины.

Основные марки брони для тяжелых и средних танков выпускались только на ММК, первые башни тяжелых танков отливались и термически обрабатывались тоже только на Магнитке.

Выпуск противоснарядной брони потребовал и новых условий испытаний. В 1944 г. артиллерийский полигон ММК был оборудован для обстрела брони 85-миллиметровой пушкой, а в дальнейшем пушками калибров 100 и 122 мм. В течение всего периода изготовления брони на ММК, броня, прежде чем выйти с завода, подвергалась надежному всестороннему испытанию под строжайшим контролем военных представителей Министерства обороны.

Магнитогорский металлургический комбинат вполне успешно справился с задачей качественного изготовления брони для танков, своевременно и в нужном количестве поставлял ее бронекорпусным заводам Союза.

Советские танки, основная часть защиты которых была изготовлена металлургами Магнитки, победоносно прошли по полям сражений Великой Отечественной войны, они оказались много лучше танков противника во все периоды войны. «Магнитка победила Рур!» — признал в своей монографии немецкий танковый генерал Гудерман.

Судя по протоколам, отчетам и другим архивным материалам, директор комбината инженер Г. И. Носов осуществлял не только постоянное общее руководство производством брони, но участвовал и в рассмотрении конкретных технических проблем.

И в послевоенный период Магнитка продолжала оставаться основным поставщиком танковой брони. Все мы были свидетелями триумфа нашего танка Т-82У на выставке военной техники в Дубаи. В 70-е годы в американском техническом журнале была опубликована пространная статья, подробно освещавшая тактико-технические характеристики нашего новейшего тогда танка Т-72. В выводах статьи было обозначено, что этот танк является приоритетным образцом в деле разработок по усовершенствованию европейского танка и в части вооружения, энергосиловых параметров, оснащенности электронными устройствами, и в части броневой защиты.

Мне довелось работать со специалистами броневоего бюро военного и послевоенного периода, чьи энергия, талант, трудолюбие, эрудиция создали славу магнитогорской брони. Это Я. И. Лебедев (начальник бронебюро с 1945 по 1968 годы), Ю. А. Дашевский, К. Б. Шуровский, В. С. Гуляев, Ю. И. Горина — первая и единственная женщина — начальник смены мареновского цеха до работы в бронебюро, Н. И. Посажеников, Б. П. Ткаченко. Они были создателями и продолжателями замечательных традиций в области производства брони.

А. БАЯН, начальник лаборатории ЦЛК.

На снимках из архива: группа участников и организаторов прокатки первой брони на ММК (второй слева — Г. И. Носов); танк типа ЦС из магнитогорской брони.

