

«Марс» развивается. За счет... внутренних ресурсов

РМЗ «МАРС» переживает не лучшие времена, но лучших у него и не было. Завод создан чуть более пяти лет назад. Все это время в стране и на ОАО «ММК» происходили кардинальные изменения. Поэтому руководство завода и его коллектив в постоянном поиске заказов и оптимизации деятельности предприятия.

— Для стана 2000 горячей прокатки металлургическому комплексу требуется 25 листовых валков в месяц, — так начал нашу беседу Виктор Анатольевич КУЦ, директор завода «МАРС», академик Академии проблем качества РФ. — Участок по производству валков ежемесячно отдает по 8. Сегодня наша главная задача — выход на уровень потребностей ЛПЦ № 10. Составлен график, согласно которому мы должны в июне поставить 10 валков, в июле-августе по 16, и, начиная с сентября, изготавливать по 20 валков. Почему все-таки не 25? Участок в состоянии отлить требуемое количество заготовок, а обработать при существующих мощностях и инструментах можем не более 20.

— Вы производите валки на все клети стана 2000 горячей прокатки?

— Комбинат представил нам номенклатуру и заявку по трем типам валков. Мы их освоили. И запланировали, повторяю, к сентябрю изготовление только 20-ти валков в месяц. Я не сторонник интенсивных методов развития: покупки новых станков, их монтажа. Это значило бы усугубить и без того сложное финансовое состояние завода. Строительство нового вальцетокарного отделения обойдется заводу в 100-120 млрд рублей. Поэтому заняты тем, чтобы со временем все 25 валков получать на существующих мощностях: совершенствовать технологию, приобретать инструмент, увеличить скорость обработки, как минимум, в два раза...

— Как известно, и сортовое производство испытывает недостаток в валках...

— В прошлом году мы полностью освоили номенклатуру стана «300» № 1, в этом — запланировали ее освоение для стана «500», а на 1998 год — оставшуюся для станков «250» № 1 и «250» № 2.

— Почему так растянута освоение номенклатуры сортовых прокатных валков?

— Конечно, можно было бы сделать приятное сталепрокатному заводу и освоить его номенклатуру в текущем году. Значит нужно изготовить 30-35 комплектов оснастки, и на каждом из них отлить 1-2 валка. Такая роскошь неизбежно приведет к явному развалу экономики завода. Вместе с директором СПЗ В. Юртаевым мы подготовили совместную программу снабжения завода сортовыми валками, согласно которой действуем.

— При сократившемся количестве мартеновских печей заводу, наверняка, пришлось перестраивать и собственное производство — изменять номенклатуру и сортамент запчастей в соответствии с запросами новых цехов...

— Мы уже поставляем запчасти на ЛПЦ № 10 и ККЦ. Текущие вопросы по ЛПЦ № 10, кроме проблемы валков, решаемы. Что касается ККЦ — надо наращивать объемы поставок. Дело вот в чем. Раньше мы имели три цеха ремонта металлургического оборудования: № 1, который сегодня в «Металлургремонт» № 3, работал на мартеновский передел, № 2 — на прокат, и № 3 строился для снабжения запчастями ККЦ. Жизнь сместила акценты: специального цеха, работающего на прокат, не понадобилось. ЦРМО № 3 продолжит обслуживание ККЦ — там больших изменений сделать уже нельзя. Основной приток запчастей в конвертерный будет из перепрофилированного ЦРМО № 2, то есть он из цеха, работающего на прокат, превратится в цех, работающий на ККЦ.

— Для чего?

— Комбинат требует иного подхода к ремонту машин непрерывного литья заготовок. При возрастающих объемах производства слыв нам поставили задачу полностью менять полотно и тем самым сокращать время ремонта МНЛЗ. Но для замены надо иметь сразу 72 четыреххлоридных блока. В 1995 году мы их изготовили 38 штук, в прошлом — 45, в нынешнем — среднемесячное 55 — предел для ЦРМО № 3. Поэтому решили на базе ЦРМО № 2 организовать участок по сборке 4-хлоридных блоков, для чего установили соответствующее оборудование. С мая новый участок стал производить продукцию...

— Как дела со снабжением сменными деталями самого конвертера, его поворотного механизма?

— Проблем много. Для кожуха конвертера делаем только то, что позволяет оборудование завода. Изготовление цилиндрических латок груши освоено в ЦМК и в кузнечно-прессовом цехе. В Германии вскоре приобретем вальцы определенного сечения и диаметра, они позволят расширить номенклатуру изделий для кожуха. Но полностью грушу конвертера мы изготавливать не сможем: заготовок такого качества и размера на меткомплексе не получишь. Везти заготовки с Ижорского завода нерентабельно. Вы-

годнее купить там уже готовые изделия.

— Комбинат строит третий конвертер, намечает развернуть строительство стана 2000 холодной прокатки. Как вы выполняете заказы для ККЦ и что думаете по поводу участия «МАРС» в возведении ЛПЦ № 11?

— Из 13 млрд рублей, что выделяет нам комбинат из бюджета, 4 осваиваем на капитальном строительстве. Это заказы первой домны. С ними справимся — наступит черед третьего конвертера. Надеемся, что комбинат найдет инвесторов и нас привлекут к участию в строительстве одиннадцатого листопрокатного. Когда-то немцы обещали, что «МАРС» будет выполнять сменное и нестандартное оборудование. Есть вероятность, что совместно с фирмой «ЛОИ» займемся и изготовлением колпачковых печей.

— Слышал, что машиностроительный комплекс и завод «МАРС» представляли какие-то документы для инвестирования...

— Как известно, комбинат через банк реконструкции и развития надеется получить инвестиции для строительства новых цехов. Материалы для Евробанка готовит фирма «Агиплан». Попутно она сделала прикидку, в какое из дочерних предприятий можно еще вложить деньги. Заключение таково: инвестиционную программу можно развивать только под «МАРС». Дирекция комбината подписала дополнительное соглашение с «Агипланом» на составление бизнес-плана под получение инвестиций, и мы уже более полугодя работаем с этой аудиторской фирмой.

— Помимо металлургического вы активно развиваете другие направления. К примеру, каковы перспективы производства автозапчастей?

— Когда-то, года два назад, мы с кандидатом наук из МГМА Игорем Гуном отстояли перспективность изготовления запчастей. Было решено не распыляться по всей номенклатуре и не работать мелкими партиями на розничную торговлю, а вклиниться в поставки на заводской автоконвейер. Разработали программу развития, которая предусматривает реализацию продукции примерно на 1 млрд 200 млн рублей. Что сделано?

Освоена верхняя шаровая опора: ее крышки изготавливаем из металла ММК, причем комплектующие поставляем на Белебеевский завод «Автономаль», обеспечивая работой поставщиков ВАЗа. В июле-августе наметили выпуск нижней шаровой опоры. Если оценивать в деньгах, то это примерно 350-400 млн рублей. Но даже и эти пока небольшие деньги необходимо вкладывать в развитие. Надо искать возможности использования мощностей других городских предприятий. Мы работаем в кооперации с калибровочным и метизным заводами: один оцинковывает, а другой цементирует наши детали.

— Как в связи с перестройкой вашего производства происходит реорганизация структуры завода?

— Сложно: идет ломка



НОВОЕ
на предприятиях
страны и мира

«Применение и технические характеристики валков из быстрорежущей стали на широкополосном стане 2030 горячей прокатки фирмы «Инленд стил»

«Новости черной металлургии за рубежом». 1997 г. № 1. - с. 76-77.

На широкополосном стане горячей прокатки 2030 фирмы «Инленд стил» традиционно использовались в первых трех клетях чистовой группы валки из высокохромистого чугуна, в последних трех — стальные валки из «зернистого никеля». В настоящее время используются валки из быстрорежущей стали, в результате чего износ валков уменьшился в два раза, в том числе по сравнению с валками из высокохромистого чугуна — в три раза. Уменьшился износ валков и в результате применения технологической смазки.

«Бесконечная горячая прокатка полос на заводе в Тибете»

«Новости черной металлургии за рубежом». 1997 г. № 1. - с. 75-76.

На заводе фирмы «Кавасаки стил» пущен стан горячей прокатки, на котором впервые в мире обеспечена бесконечная прокатка в группе чистовых клетей за счет сварки раскатов толщиной 30-60 мм. На стане получают полосы толщиной 0,8-1,5 мм. Максимальная ширина полосы 1900 мм.

Применение бесконечной прокатки обеспечивает ряд преимуществ. Снимается ограничение по скорости заправки раскатов и появляется возможность прокатывать более тонкую полосу при снижении температуры нагрева слывов. Поддерживается постоянная скорость прокатки, что позволяет улучшить регулирование температуры конца прокатки и температуры смотки полосы в рулон.

«Автодороги на открытых и подземных работах»

«Реферативный журнал». 1996 г. № 12. - Раздел 10. - «Горное дело». - 125460. - с. 43.

Состояние автодорог играет важную роль на карьерах и шахтах, особенно с учетом наличия колесного оборудования и расхода шин. Рассматривается работа грейдеров, поверхности дорог и использование шарнирно-сочлененных автосамосвалов с жесткой рамой. Отмечается, что шарнирно-сочлененные автосамосвалы имеют срок жизни в 10-20 тысяч часов, машины с жесткой рамой — 30-50 тысяч часов.

«Совершенствование методов моделирования горно-обогатительной технологии на ЭВМ»

«Реферативный журнал». 1996 г. № 10. - «Горное дело». - 125460. - с. 1.

В сборнике нашли отражение проблемы развития и применения методов моделирования горной и обогатительной технологии на ЭВМ. Рассмотрены вопросы автоматизации решения различных задач для целей проектирования и планирования горных работ, создания информационной системы обогатительной технологии. Оценены возможности системного подхода к решению задач оптимизации параметров горно-обогатительных комплексов.

Подготовлено ОНТИ.

