



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 Л. 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 14.10.98 в 16.00.

Заказ № 3636.

Объем 2 печ. листа.

Печать офсетная.

Тираж 16834.



В июле позапрошлого года в цехе изложниц пустили участок валков — в надежде, что он обеспечит качественными валками все прокатное производство комбината. Естественно, разговор шел о снабжении в первую очередь ЛПЦ № 10.

Долго — собственно, и донныне — продолжают отлаживать технологию изготовления валков. Первая продукция нового производства не соответствовала техническим требованиям по твердости, графитовому слою...

Как известно, графитовый слой преждевременно создает сетку разгара и выводит валки из строя. Почти год назад, в ноябре, произошел конфликт между прокатчиками и производителями валков — «листовики» отказались брать валки «марсиан» из-за низкого качества. Сейчас, как заверил начальник производства валков завода «МАРС» Евгений Козодаев, положение стабилизировалось. Потребность сталепрокатного завода в сортовых валках «МАРС» закрывает полностью. Намеченную на нынешний год программу — 300 валков для листопрокатного цеха № 10 — завод выполнит. Оставшуюся потребность стана «2000» горячей прокатки — 150 валков — закрывает Кушвинский завод. Задача как литейщиков, так и станочников «МАРСа» — уменьшать год от года долю кушвинских валков, увеличивать свою. Но проблем множество, и их необходимо преодолеть.

Производство валков, особенно двухслойных чугуновых — процесс тонкий. На Лутугинском заводе технологию шлифовали в течение сотни лет, на Кушвинском — свыше тридцати. Наши литейщики технологию заимствовали и на Украине, и в Свердловской области. Остальное — точный расчет, собственная смекалка. Производству здорово помогают ученые «МАРСа» и ОАО «ММК». Потому и есть прогресс. И хотя наши валки по стойкости несколько уступают кушвинским, в клетях они не ломаются. Литейщики научились делать качественную промывку при отливке, совмещать два слоя химически и физически.

Чтобы разрушить монополию, а главное — уменьшить себестоимость проката, наши коллеги и главные соперники по сбыту металла на внутреннем и внешнем рынке — липецкие и череповецкие металлурги — пошли по параллельному с нами пути: построили литейные участки для производства валков. И они, как и мы, полностью закрывают сортовое производство. И точно так же, как мы, отливают с большим — 30-процентным — браком чугуновые валки, только производство основного прокатного инструмента на «Северстали» несколько ниже, чем у нас.

Дедовский метод промывки «на глазок» при производстве валков давно уже, лет 30, не используется на Западе. Там, чтобы получить качественную продукцию, внедрены машины центрального литья валков с компьютерным отслеживанием процесса, почти начисто исключая брак. Вспомните наши «30 процентов». Но по «щучьему велению» эта машина работать не будет. Как в свое время заметил представитель западногерманской фирмы «Геркулес», специализирующейся на изготовлении машин по обработке валков, господин Дитмар Хертель, чтобы отливать хорошие валки, нужно обладать ноу-хау — специальными знаниями литья валков. На Западе они есть. Там давно и успешно работает в этой области фирма «Гонтерман Пайперс». Что-



Сталь для валков варят в цехе изложниц.

бы овладеть не только рынком сбыта металлопродукции ОАО «ММК», но и сбытом валков «МАРСа», представители ремонтно-механического завода связались с руководителями фирм «Геркулес» и «Гонтерман Пайперс». Выработан совместный бизнес-план по коренной реконструкции участка валков на Магнитке. Но ему претвориться в жизнь пока не суждено, хотя в переоснащении производства заинтересован и ОАО «ММК». Причина банальна: нет средств...

Тем не менее валки на Магнитке отливают и обрабатывают. Если на отливке планируется уровень брака 20 процентов, то при обработке к нему добавляется еще 10. Вот почему в цехе изложниц в месяц отливают 40 валков, 30-33 из них достигают вальцетокарного отделения. Из-под резца выходит в среднем 25. Большого количества двухслойных валков обработать вальцетокарное отделение не может без увеличения мощности станков или режущего инструмента. На новые станки пока также нет средств. Приходится повышать режимы скорости резания. Провели испытания режущего инструмента шведской фирмы «Сандвиг» — результаты положительные. Можно бы покупать, но опять же платить нечем.

Е. Козодаев сетует: «На внутреннем рынке нашли бы какой-нибудь взаимозачет, на внешнем это пока выше наших сил». Собственно, ни одна цивилизованная страна не работает по системе взаимозачетов, там расчет один — деньги. «Марсиане» все-таки нашли российскую фирму «Поиск и реализация» в северной столице, которая изготавливает пластины для обработки сверхтвердых материалов, сумели заключить договор на поставку 200 пластин. Но испытания показали, что резцы можно использовать только для чистового точения, для обдирки они слабоваты. Петербуржцы с обработкой таких твердых сплавов еще не сталкивались, но обещали внести изменения в процесс изготовления режущих пластин.

Пока суды-пересуды, поставки, анализ работы, новые договоры — за дело взялись заводские рационализаторы, предложившие вместо точения фрезерование. Но опять-таки необходимо модернизировать станочный парк.

В свое время мы предложили германским фирмам представить совместный проект как отливки, так и обработки валков, — рассказывает Е. Козодаев, — чтобы не получилось, что технические возможности у машины центрального литья одни, а у обрабатывающих станков — другие, и заложить соответствующую твердость валков. Состав оборудования, поставляемого из Германии, позволяет увеличить скорость обработки. Если сейчас на обработку листового валка требуется 260 станочных часов токарной обработки — 140 черновой и 120 чистовой, то в пер-

спективе станки фирмы «Геркулес» могут обрабатывать валок за сутки с небольшим. Отсюда и экономия: если сейчас мы задействуем 12 станков на обработку листовых валков, то германских потребуется всего семь для производства 810 валков в год — именно столько валков требуется станам «2000» и «2500» горячей прокатки. Нам прислали предложения по черновой и чистовой обработке, фрезерованию, шлифовке валков. Но процесс переговоров по поставке новых станков временно прекращен. Из-за нехватки средств...

Валки для станов холодной прокатки цехов № 3, 5, 8 изготавливают не из чугуна, а из стали. С помощью машины центрального литья их отлить невозможно. С пуском нового стана холодной прокатки придется, видимо, начинать новое производство.

Правда, в Германии мы подкинули идею разработки универсальной машины, способной отливать как чугуны, так и стальные заготовки валков. Может, в перспективе мы получим какие-нибудь наработки, — заявил Е. Козодаев. — Сами же планируем закупать электрошлаковый переплав. Не нужно реализовывать первоначальную программу отливки слитка из стали, полученной в электропечи, полученной в электропечи, полученной в электропечи. Электрошлаковый переплав позволит получить заготовку, годную для мехобработки. А пока рабочие валки для ЛПЦ № 8 мы попробовали получить, переточив рабочие валки пятого листопрокатного цеха, вышедшие из строя. Сейчас они в эксплуатации. Претензий от прокатчиков по поводу их стойкости пока нет. В перспективе планируем получать рабочие валки для стана ЛПЦ № 8, перетачивая валки третьего цеха... Хотя таким образом будем помогать комбинату экономить деньги.

«МАРС» уже и так помогает комбинату, поставляя в прокатные цехи сталепрокатного завода валки по всей номенклатуре. Более того, «марсиане» расширили географию поставок сортовых валков еще в ноябре прошлого года, отправив столь необходимый инструментальный прокатчик Челябинского трубопрокатного, затем их коллегам и землякам с металлургического. Монополию Кушвы «покачули» уже на пяти заводах Урала. Кроме перечисленных, сортовые валки получили Ижевский, Омутнинский, Чусовой металлургические заводы... Запросили возможность поставки металлурги Липецка, Липецкая (Латвия), Жлобина (Белоруссия).

Конечно, сколько будет возможно, столько номенклатуру производства валков «МАРС» расширять будет. Будет расширять и географию поставок. Но без технического перевооружения с каждым годом делать это будет все труднее... Процесс перестройки производства — неизбежен. Иначе зачем было строить участок отливки валков?

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

ОФИЦИАЛЬНО

## В ДЕТСАД — ПО БЕЗНАЛИЧКЕ

С октября работники комбината получили возможность оплачивать содержание детей в детских дошкольных учреждениях городского управления образования по безналичке.

Работник ОАО «ММК» до 15 числа текущего месяца обращается к заведующей детским дошкольным учреждением с заявлением об удержании из его заработной платы стоимости содержания ребенка в детсаду. Он указывает свой табельный номер, наименование и шифр подразделения и расписывается в списке о согласии об удержании из зарплаты. Списки из детских дошкольных учреждений до 25 числа передаются в ЦРОТ. В октябре будет произведено удержание за содержание ребенка в октябре и ноябре по в/о — 885.

Работники дочерних обществ (1 группы, рассчитывающиеся через ЦРОТ) имеют возможность безналичной оплаты содержания ребенка в дошкольном учреждении путем удержания из заработной платы с ноября 1998 года.

ВАШЕ ЗДОРОВЬЕ

## ЭТА КОВАРНАЯ ПРОСТУДА

Каждый год вместе с холодным сырым ветром к нам приходит простуда. По сути — это группа сходных меж собой заболеваний, каждое из которых вызывается своим собственным вирусом. Они только и ждут, чтобы человек оделся не по сезону или переохладился, и вступают в схватку с ослабленным организмом.

Немаловажную роль в нашем самочувствии играет и эмоциональное состояние. Раздражение, подавленность ведут к тому, что иммунная система перестает вырабатывать особые клетки, предназначенные для защиты от инфекционных заболеваний. И наоборот — пребывая в хорошем настроении, мы помогаем укрепить защитные силы организма. Вот почему важно научиться избавляться от напряжения. Не надо копить отрицательные эмоции, время от времени нужно расслабиться и успокоиться.

Вот некоторые доступные профилактические меры против респираторных вирусных инфекций. Осенью полезна горячая жидкая пища: супы, борщи, бульоны. Необходимо записаться чесноком, луком, шиповником. В дни пика заболеваний дома перед сном полезно делать ингаляции: заварить два зубчика чеснока в стакане кипятка, добавить чайную ложку соли и дышать над паром одну-две минуты. Чеснок можно заменить луком. Утром перед уходом на работу полезно закапать 2-3 капли этого раствора в нос всем домочадцам. Каждый вечер заваривайте свежий раствор.

Полезны поливитамины «Ундевит», «Декамевит», «Ревит», зарубежный «Витрум». Принимайте по 1-2 драже в день после еды в течение месяца, затем — месячный перерыв.

Хорошим поставщиком витамина «С» является шиповник. Заваривайте его на ночь в термосе и пейте вместо чая. Можно приготовить витаминный настой: сушеные плоды шиповника, боярышника, красной рябины, изюма, кураги. стакан смеси залейте литром кипятка и настаивайте в термосе. Прежде чем закупорить термос, нужно минут десять держать его открытым.

И еще — хороший отдых. В первую очередь хорошо выспаться. Не забывайте о гигиене: проветривайте квартиру, проводите влажную уборку, мойте руки после улицы. И главное — дарите друг другу внимание, ласку, хорошее настроение. Все это способствует выработке особого вещества — серотонина, называемого «гермоном счастья».

Г. БЛАЖНОВА,  
инструктор медпрофилактики МСЧ ММК.

## ВНИМАНИЮ МЕТАЛЛУРГОВ — ВКЛАДЧИКОВ «ПРОМСТРОЙБАНКА»

Трудящимся, написавшим заявления о переводе «замороженных» вкладов на пластиковую карточку ОАО «ММК», необходимо оформить договор займа с ОАО «ММК» в БОТИЗ своего цеха.

Перевод «замороженных» вкладов на пластиковую карточку будет проведен только при оформлении договора займа.

Трудящимся, написавшим заявление, но не оформившим договор займа до 20 октября, вклады будут возвращены на «замороженные» счета ПСБ.