



# РАБОЧИЙ КВАРТАЛ

## Охраняем природу

ОФИЦИАЛЬНО

**Финансирование природоохранных мероприятий в Челябинской области в 2004 году превысило первоначально запланированный показатель на 31,3 процента, достигнув 1,454 миллиарда рублей, сообщили агентству «Интерфакс-Урал» в пресс-службе областного министерства по радиационной и экологической безопасности.**

Представитель министерства отметил, что в 2004 году из областного бюджета на текущие расходы по реализации природоохранных мероприятий было выделено 16,7 миллиона рублей. Средства, в частности, направлялись на поддержание режима охраны 13 памятников природы регионального и федерального значения, охрану Каштакского и Челябинского боров, уборку мусора по берегам озера Увильды, мониторинг озера Турояк. Кроме того, финансирование из федерального бюджета в 2004 году превысило план на 17,5 процента, составив 63,2 миллиона рублей, из которых 34 миллиона рублей выделены в рамках федеральной адресной инвестиционной программы.

Средства были направлены, в частности, на реконструкцию и расширение левобережных очистных сооружений, строительство онкологического диспансера в Магнитогорске, реконструкцию очистных сооружений в Верхнеуральске и Фершампенуазе, строительство домов для переселения жителей из санитарно-защитной зоны Челябинского электрометаллургического комбината в Челябинске.

В пресс-службе отметили, что в прошлом году платежи предприятий-природопользователей превысили запланированный годовой показатель на 31,4 процента и составили 1,157 миллиарда рублей.

Увеличение объемов финансирования природоохранных мероприятий позволило получить значительный экологический эффект. Так, в результате реконструкции аглофабрик на Магнитогорском металлургическом комбинате удалось сократить на 306,8 тонны в год, двуокиси серы – на 240 тонн, угарного газа – на 4,710 тысячи тонн.

В 2004 году в Челябинской области было рекультивировано 15 гектаров земель, утилизировано 25 тонн пришедших в негодность пестицидов, захоронено 685 радиоизотопных дымонизмателителей на основе плутония-238.

## Работа в команде

КОНФЕРЕНЦИЯ

**Второй этап научно-технической конференции молодых специалистов ОАО «ММК» прошел в секциях информационных технологий и АСУ, энергетической и сталеплавильной.**

Самой многочисленной оказалась энергетическая – свои разработки представили двадцать семь докладчиков.

В каждой из трех секций комиссии определили лучших инженеров и техников, обладателей призовых мест и победителей в номинациях. Звание «Лучший молодой инженер ОАО «ММК» в энергетической секции присвоено инженеру ЦЭТЛ Михаилу Сарфанникову, в секции информационных технологий и АСУ – инженеру-электрику ДИТ Алексею Чистякову, в сталеплавильной секции – машинисту дистрибутора ККЛ Ильдору Искову.

Единственная в сталеплавильной секции представительница прекрасного пола, инженер-технолог ЦПК Юлия Лукьянова, заняла почетное первое место. Такую высокую оценку получил ее доклад о разработке технологии производства стали для разлива на сортовых МНЛЗ мартеновского цеха. В разработке и внедрении новой технологии для улучшения качества непрерывно-литой заготовки участвовал весь коллектив сталеплавильной лаборатории ЦПК, где Юлия Лукьянова работает первый год после окончания МГТУ.

Мария ИВАНОВА.

## Карталинское отделение

ЮУЖД

**Новое Карталинское отделение образовано на Южно-Уральской магистрали, сообщила пресс-служба ЮУЖД.**

Вызвано это увеличением объемов погрузки и транзитных перевозок на станциях Карталы и Магнитогорск.

К 2007 году ежегодный объем отправок превысит 62 тысячи тонн, в основном за счет грузов, перевозимых для Магнитогорского металлургического комбината.

Южно-Уральская железная дорога занимает второе место в России по росту объемов грузоперевозок. На долю ММК приходится пятая часть всех перевозок ЮУЖД. Комбинат и железная дорога, по сути, «связаны» в единый технологический процесс, поэтому четкое взаимодействие с железнодорожниками крайне важно для металлургов. За прошлый год на комбинат поступило по железной дороге и было отправлено с него около 40 миллионов тонн грузов.

Владислав КРАШЕНИННИКОВ.

# И снова – время, вперед!

ХРОНИКА СОРТОВОЙ РЕВОЛЮЦИИ

Ежедневно на каждом из двух строящихся стансов сортового цеха трудятся до полутора тысяч человек. Работа кипит круглые сутки, без выходных. К полудню минувшей пятницы на стан «450» был доставлен огромный размер деревянный ящик. Как пояснили рабочие, в коробе этом – ножицы, очередная партия будущего агрегата. Событие для гигантской стройки, развернувшейся в стенах старого цеха, более чем рядовое. И все же с каждой такой «посылкой» от фирмы «Даниели», с каждым повернутым болтиком или уложенной трубой строители и монтажники все ближе к цели. Уже к середине мая на первом из трех стансов-новобранцев должна начаться поэтапная прокатка оборудования.

Темпы, надо сказать, небывалые. Лишь в ноябре были вырыты котлованы. В декабре начала поступать проектная документация. Тогда же закладывали первые тонны бетона в основание будущих агрегатов. Прошло чуть больше двух месяцев, а картина на стройплощадке изменилась кардинально. С приходом монтажников станы «450» и «370» начали обретать не просто отчетливые очертания, каждый – свое

лицо. Идет монтаж черновых и чистовых клеев с установкой всех необходимых механизмов – ножиц, гидробака. Почти на 90 процентов готовы холодильники. На нагревательной печи стана «450» монтажные работы уже завершены. Сегодня там ведут огнеупорные работы. К 15 апреля печь должна встать под сушку. Подобная печь монтируется и на соседнем стане «370». Причем работы идут одновременно по всей почти полукилометровой протяженности агрегатов от печей, рабочих клеев до участка холодильника и отделки. Вместе со специалистами Прокатмонтажа и Монтажно-ремонтного цеха, ведущими монтаж основного оборудования, – в широкомасштабной работе участвуют электрики, механики, гидравлики. Строители наносят последние штрихи.

Не обходится и без накладок. У водителя гидромолота Владимира Струева не задалось с утра – вышел из строя масляный насос. Если до конца смены не успеет починить свою старенькую машину, придется магнитоэлектроманам искать механизм замены. Темпы строительства его не удивляют: на объектах комбината не первый раз. Его «боевое крещение» началось более четырех де-

# Магнитогорский завод прокатных валков

В цехе изложниц Механоремонтного комплекса состоялся пуск машины центробежного литья валков для стансов горячей прокатки

Для чего, спрашивается, такое мощное металлургическое предприятие России, как ММК, создает качественно новое производство? С какой целью идут реконструкция, обновление производства и на основной промплощадке, и в дочерних предприятиях комбината, в частности, самом большом дочернем предприятии – ЗАО «Механоремонтный комплекс»? Ответ на эти вопросы очевиден: надо идти в ногу со временем. Надо, чтобы у магнитогорцев всегда была работа. Интересная работа.

18 марта 2005 года, 16 часов 30 минут. Цех изложниц механоремонтного комплекса. Около пятидесяти человек собрались на торжественную церемонию пуска машины центробежного литья валков для стансов горячей прокатки. Начало очередного исторического момента. Звучит громко, но по сути верно. Полгода шли к этому дню механоремонтники совместно со специалистами из Словении.

– Это знаменательное событие, – такими словами подчеркивает важность момента Сергей Цыбров, директор ЗАО «Магнитогорский завод прокатных валков» (МЗПВ).

Анатолий Стариков, помощник генерального директора ОАО «ММК» по новым технологиям и видам продукции, высказывает мнение, что продукция нового предприятия – центробежно-литые валки – в свою очередь, значительно улучшит качество продукции листового проката. По мнению Виталия Бахметьева, директо-

ра ЗАО «Механоремонтный комплекс», это первый этап, предстоит еще освоить машину для заливки сортовых валков, а в перспективе – производство валков холодной прокатки.

Машина центробежного литья, необходимая оснастка плюс новая технология производства валков для прокатных стансов и право пользования всемирно известным товарным знаком «STORE» – вклад словенской фирмы «Valji Group d. o. o.» в уставной капитал нового совместного предприятия. «Valji Group d. o. o.» – главный и единственный партнер ОАО «ММК» в совместном производстве высококачественных центробежно-литых валков.

С чего все началось? 17 апреля 2004 года генеральный директор ОАО «ММК» Виктор Рашинов принял решение о коренной модернизации производства и создании на базе цеха изложниц нового юридического лица – закрытого акционерного общества «Магнитогорский завод прокатных валков» (ЗАО «МЗПВ»). Предварительно был проведен анализ используемой технологии по производству валков статическим способом, анализ эксплуатирующихся основных средств на участке валков в цехе изложниц.

Директором ЗАО «МЗПВ» решением общего собрания акционеров был назначен начальник цеха изложниц Сергей Цыбров. Сергей Васильевич с 2002 года является его руководителем. У него уже был опыт работы на предприятиях по производству валков. Очень быстро, за счет внедрения ряда техно-

логических и организационных мероприятий в цехе, брак по валкам снизился до 8–10 процентов. Это в среднем соответствовало показателям заводов-изготовителей, на которых применяется аналогичная технология отливки валков. И еще пример. По итогам работы за прошлый год брак при производстве прокатных валков составил 5,3 процента при плановом нормативе 10 процентов. Сумма экономии потерь от брака составила почти 22 миллиона рублей, в том числе по валкам более 8 миллионов рублей. С начала месяца брак по валкам – около одного процента. Другими словами, руководить новым совместным предприятием было доверено человеку, который знает производство досконально. Сергей Цыбров профессионально и грамотно подходит к решению производственных задач.

И еще один не менее важный момент. Магнитогорский завод прокатных валков начал работать на производственной базе цеха изложниц. Чтобы выстроить производственный цикл по новой технологии, что называется «от и до», начали со строительства участка по термообработке, установив две копкаж еще двух. Потом, не прекращая производство изложниц, возвели фундамент и смонтировали новый агрегат – машину центробежного литья. Она точно такая же, как и в Словении.

В октябре прошлого года специалисты цеха изложниц съездили в Словению и внимательно изучили новую технологию. Заместитель начальника цеха по производству Андрей Авдеев, начальник лаборатории валков Елена Санарова, старшие мастера плавильного участка Павел Копьев и Антон Копылов, мастер по формовке валков

Сергей Фадеев, мастер термического участка Александр Апракин, инженер-технолог по мехобработке Николай Мазур – в ответственной командировке побывали все, кто непосредственно задействован в новом производстве. И еще: в связи с тем, что центробежное литье – высокотехнологичный процесс, в Словению в начале апреля поедут на стажировку еще пять цеховиков.

Несколько слов о фирме-партнере и торговой марке. На сегодняшний день торговая марка «STORE» всемирно известна, а фирма «Valji Group d. o. o.», являющаяся собственником этого товарного знака, – одна из крупнейших импортеров российского рынка центробежно-литых валков для прокатных стансов металлургических предприятий России с мировым именем. Таким образом, прокатные валки ЗАО «МЗПВ» будут выпускаться под маркой «STORE», гарантируя качество которой ни у кого не вызывают сомнений. Соответственно и потребитель всегда найдет, тем более, что цена на продукцию будет ниже импортных аналогов, поскольку в себестоимости продукции будут отсутствовать расходы на тамо-

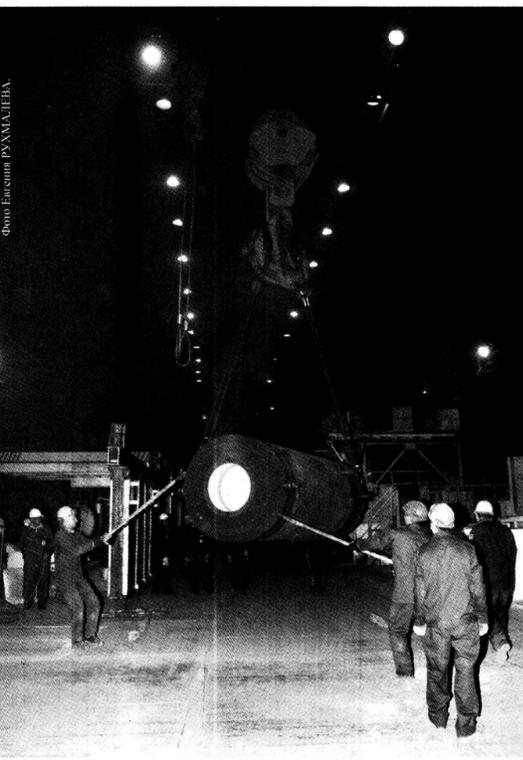


Фото Евгения КУХМАЛОВА

женную пошлину, таможенное оформление и транспортные расходы.

Одна из первых задач нового производства – полное удовлетворение потребностей ММК в высококачественных центробежно-литых индифи-

нитных и высокохромистых прокатных валков. Для начала 500 валков в год. В последующем – уже 1000 валков с целью реализации предприятия России, в страны ближнего и дальнего зарубежья.

Вера ЕВСТИГНЕЕВА.

## Самый несчастный из людей тот, для кого в мире не оказалось работы.

Томас КАРТЕЙЛЬ

# Мировое производство стали

СТАТИСТИКА

Мировое производство стали (учитывая производство 61 страны), по оперативным данным, в январе-феврале 2005 года выросло по сравнению с январем-февралем 2004 года на 6,2 процента, до 173,98 млн. тонн, со-

общает Международный институт железа и стали (IISI, International Iron and Steel Institute). По данным IISI, в пятерку крупнейших мировых производителей стали вошли Китай, Япония, США, Россия и Южная Корея.

В частности, Китай увеличил производство стали на 22,9 процента, до 50,09 млн. тонн, Япония сократила на 0,6 процента, до 18,17

млн. тонн, США – на 1,6 процента, до 15,67 млн. тонн. Россия увеличила выпуск стали на 2 процента, до 10,47 млн. тонн, Южная Корея – на 1,9 процента, до 7,79 млн. тонн.

Кроме того, Германия увеличила выпуск стали на 0,1 процента, до 7,65 млн. тонн, Индия – на 4,3 процента, до 5,81 млн. тонн, Италия – на 7,2 процента, до 4,94 млн. тонн.

## Человек умер в тоннеле

ПРОММИЛИЦИЯ

**За минувшую неделю, с 14 по 21 марта, в дежурной части отдела милиции на комбинате зарегистрировано 18 сообщений и заявлений о преступлениях.**

14 марта в районе участка переработки лома мартеновского цеха сотрудники охраны комбината задержали безработного с 48 килограммами лома цветного металла на 900 рублей.

15 марта на КПП-6 задержан работник сортового цеха с тремя подшинниками, которые он похитил со своего производственного участка. На улице Гастелло выявлен пункт по незаконной скупке цветного металла.

В четыре часа утра 16 марта в районе десятого контрольно-пускового пункта за кражу с территории сортового цеха 80 килограммов лома меди на 3360 рублей задержан работник Прокатмонтажа. В пешеходном тоннеле рядом со станцией Входная обнаружен труп мужчины без видимых признаков насильственной смерти. На улице Кирова выявлен пункт по незаконной скупке «цветных».

В три часа дня 17 марта охранники предприятия остановили работника Промвентиляции с двумя килограммами меди. Двумя часами позже задержан сотрудник Коксхиммонтажа с 11 килограммами нержавеющей стали на 180 рублей.

18 марта на КПП-5 за кражу восьми килограммов лома меди на 336 рублей, похищенной с территории пятого листопрокатного цеха, задержан работник ОАО «Монтажник». В районе сортового цеха с двумя килограммами лома нихрома попался представитель общестроительного комплекса № 37. В течение рабочей смены из ящика душевой в сортовом цехе похищен сотовый телефон.

В шесть часов утра 19 марта на КПП-10 комбината за кражу трех килограммов лома меди задержан работник четвертого листопрокатного цеха. В семь тридцать на девятом контрольно-пусковом пункте комбината остановлен «БелАЗ», в кузове которого оказалось 12 килограммов вторичного алюминия. За рулем был работник ЗАО «Автотранспортное предприятие».

20 марта на улице Кирова милиционеры остановили автомобиль, перевозивший 450 килограммов нержавеющей стали без документов.

21 марта в районе кирпичного завода задержан безработный водитель «Москвича», в салоне которого оказалось 246 килограммов лома. За кражу с территории ЗАО «Огнеупор» пяти подшинников стоимостью полторы тысячи рублей задержан работник того же предприятия. Нигде не работающий пытался украсть с территории горно-обогатительного производства 320 килограммов металлолома на 800 рублей.

В течение недели сотрудники проммилиции составили 34 административных протокола за распитие спиртного в общественном месте и шесть протоколов за мелкие хищения.

Татьяна АРСЕЕВА.

Татьяна ТРУШНИКОВА.