

СОЦИАЛЬНАЯ ЗАЩИТА

Достижения
и перспективы

В ноябрьские дни Большой зал ДКМ им. С. Орджоникидзе не пустует.

Еженедельно под эгидой Совета ветеранов комбината и благотворительного общественного фонда «Металлург» здесь проходят собрания пенсионеров ОАО «ММК» по переделам. Официальная повестка дня: отчеты фонда «Металлург» и Совета ветеранов о работе по решению социальных вопросов, проделанной ими в течение 1999 года. На каждое из таких собраний приглашаются начальники цехов, председатели цеховых и цеховых советов ветеранов соответствующих переделов. Свои вопросы пенсионеры ММК могут задать и кандидату в депутаты Госдумы Павлу Крашенинникову.

Встречи эти завершаются в декабре. А на одной из них побывал недавно генеральный директор ОАО «ММК» В. Ф. Рашников. В своем выступлении он рассказал ветеранам комбината о работе предприятия и перспективах его дальнейшего развития. Более подробный отчет об этом собрании читайте в одном из ближайших номеров «ММ».

Соб. инф.

ЗАБОТА

Есть все же
добрые люди!

Мой муж, Александр Прокопьевич Кожевников отработал на одном месте в ЛПЦ-1 35 лет. Трудился старшим нагретельщиком печей. Имеет правительственные награды: орден Ленина, орден Трудового Красного Знамени, медали. Сейчас он инвалид 2-й группы по зрению.

У нас теперь и возраст, и здоровье не те, живем одни, помочь некому. Обратилась я в совет ветеранов ЛПЦ-3, куда «прикрепили» и пенсионеров первого листопркатного, за помощью — квартира давно требует ремонта. И что вы думаете? Откликнулись добрые люди незамедлительно. Прислали из цеха двух рабочих, они и побелили нам, и покрестили. Дней десять приводили все в порядок, работали на совесть, да сколько еще дополнительно сделали! Где двери навесили, где что-то подкрутили, исправили.

Есть все же и в наше непростое время отзывчивые люди. Спасибо всем: начальнику ЛПЦ-3 А. А. Карпову, председателю совета ветеранов Г. И. Таранюку. И особая благодарность Петру Павловичу Лимареву — это он все хлопотал да бегал за нас.

Е. КОЖЕВНИКОВА.

Спасибо,
Дина Семеновна!

Дина Семеновна Попович — председатель совета ветеранов цеха электросетей на общественных началах.

Для нас, пенсионеров, она делает очень многое. Вместе с заместителем Серафимой Дмитриевной Дубасовой она не забывает никого, кто обращается за помощью и советом в родной коллектив. Регулярно организуют нам праздничные встречи. Общение за накрытыми столами, за чашкой чая, с песнями под аккордеон и танцами возвращает нас в дни нашей молодости.

В сегодняшнее нелегкое время организовать такие встречи непросто, но Дина Семеновна со всей энергией, теплотой и лаской берется за дело. И все мы благодарны ей за это.

И в дни печали, когда навсегда от нас уходят ветераны, Дина Семеновна помогает родным и близким пережить горе.

Низкий поклон вам. Мы вас очень любим!

Г. КОЗЛИТИНА,
ветеран труда.

ПРОМПЛОЩАДКА

Свершилось: стан «2500» горячей прокатки наконец просыпается от многолетней спячки.

Еще пару месяцев назад из стен ЛПЦ-4 ежемесячно выходило не более 50 тысяч тонн проката. В октябре прокатчики цеха удачно повысили производство в два с лишним раза, а в планах на ближайшее будущее — взятие рубежа в 250 тысяч тонн готового проката.

Таким образом, набрав обороты, стан сможет стать надежной опорой своего родного брата из десяти листового листопркатного. А уже вместе им предстоит выдать задание будущего года — более восьми тысяч тонн горячей прокатки металла. Да и у технологов десятого листопркатного появится наконец возможность брать тайм-ауты для проведения ремонтов и профилактики оборудования.

В биографии любого коллектива, как и в жизни человека, бывают периоды спада и стремительного взлета.

Декабрь 1960 года.

«Каждый день здесь — это для нас целый этап. Сегодня, скажем, все заняты тем, как прошло апробирование черновой группы, на следующий день очередь дошла до чистовых клетей. Там вдруг возникли какие-то затруднения на моталке — все силы брошены туда. Но все ближе и ближе заветный рубеж, когда предполагается пропустить первую полосу через клети стана», — со страниц заводской газеты рассказывает о предпусковых хлопотах на мощнейшем стане Магнитки старший вальцовщик С. Леонтьев.

Декабрь 1998 года.

«Обидно за цех, за стан, у которого такая славная история, — это мнение В. Яхонтова, исполняющего обязанности начальника стана «2500» горячей прокатки. — Работаем на подхвате, на остатках металла, который не востребован десятым листопркатным. Сегодня остается жить только надеждами».

Октябрь 1999 года.

«С уверенностью можно сказать: несмотря на годы распада нам удалось сохранить работоспособный коллектив. И когда в октябре перед цехом была поставлена задача выдать 146 тысяч тонн горячего проката, нам удалось даже перешагнуть намеченный рубеж. А если сможем ликвидировать все простои, вполне реально просматривается и выпуск 200 тысяч тонн металлопродукции в месяц», — утверждает начальник ЛПЦ-4 В. Шуров.

Но был ли закат четвертого листопркатного? Ведь даже в годы, когда пустовала стартовая площадка стана «2500», а цех практически не обеспечивался запасными частями, здесь не сидели сложа руки. За восемь месяцев 96-го на стане про-

ОТ ЗАКАТА ДО РАССВЕТА

вели значительную реконструкцию. Очистили шламовый тоннель, до которого во все предыдущие десятилетия у обслуживающего персонала руки не доходили. А это трудная физическая работа, и к ней пришлось привлечь даже шахтеров. По признанию руководителей, сохранить полузаконсервированное хозяйство было непросто: нынче даже с действующими агрегатами охочие до чужого добра лиходей ухитряются сжигать жизненно важные узлы. Особенно трудно приходилось прокатчикам ЛПЦ-4 зимой. Не стало под боком главной «печки» цеха — адьюстажа слябинга, который в прежние годы заполняли разогретые до нескольких сот градусов слитки металла. Рассчитанный исключительно на собственное технологическое тепло цех уже не мог согреть себя сам. Его продували лютые уральские вьюги. Поэтому прокатывали ровно столько, сколько нужно было, чтобы окончательно не заморозить огромные производственные пролеты — 2-3 тысячи тонн металла в сутки.

Действительно, ЛПЦ-4 был на грани закрытия: только официальных распоряжений, предлагающих это сделать, на стол начальнику цеха легло больше десятка. Спасали цех всеми правдами и неправдами, ценой нервотрепки и выговоров. Например, за «необработанную численность» — такой ценой давалось сохранение штата. Оттого и опыт прокатчиков не всегда приходилось использовать по назначению. Они выполняли подчас самую неквалифицированную работу — от очистки вагонов до уборки территории. Но главное — коллектив удалось сохранить. В труднейших условиях производства, объявленного неперспективным, тут даже ухитрились пополнить кадры молодежью. Впрочем, у оставшихся верными цеху производственников и тогда не было обиды ни на комбинатское начальство, ни на лучших специалистов, покинувших родные пенаты ради становления нового десятого «листа». Здесь понимали: мощности нового стана нужно осваивать, а людям «с улицы» это не под силу. У одних хватало терпения пережить трудные времена, другие сдались под натиском безденежья — у всякого свой жизненный расклад. Помнится, ровно год назад во время нашего разговора один из старейших работников ЛПЦ-4 Н.В. Глазков с горечью произнес, как отрезал: «Нет, рановато нас отправлять на пенсию, мы еще повоюем. Силушка еще есть!» А спустя еще несколько месяцев и в самом деле забрезжила надежда: предстоит реконструкция «2500-го». Его продукцию ждут трубостроители.

Благодатные перемены не заставили себя долго ждать. Уже в первый месяц осени в цех пошел поток большого металла. К тому времени ЛПЦ-10 прочно закрепился на проек-

тной мощности, но с учетом необходимости проведения ремонтов и профилактик даже он с трудом смог бы справиться с возлагаемыми на горячую прокатку объемами. На подмогу пришел стан «2500». И он не подвел своего младшего брата: хоть это и было непросто, но прокатчики ЛПЦ-4 выполнили сентябрьскую программу и по горячему прокату, и по отгрузке. «Значит, есть еще порох в пороховницах!» — восприняли цеховики.

Октябрь не предвещал коллективу цеха ничего хорошего: за месяц 41 час простоя из-за отсутствия металла, насилие уложились в норматив по простоям на профилактику, перевалки, ремонты механического и электрического оборудования. А на оставшихся в строю пяти нагревательных печах работали по максимуму. Этот период здесь считают месяцами пристрелочными: вскрылись все прорехи, узкие места. «В течение нескольких недель вышло из строя все, что только могло переломаться», — признаются цеховики. «Вместе с тем выяснилось, что, пожалуй, самым тонким местом оказался фактор человеческий. Обслуживающему персоналу не хватало квалификации, утратилась сноровка и способность работать интенсивно. Из-за неправильного нагрева чередой шли застревания на черновой группе клетей. Стопорились на моталках. Были сбои в работе кранов на посадке. Просто возникали подчас из-за ничего, спотыкались буквально на ровном месте. Это и неудивительно: операторы — новички, еще в жизни не нюхивали такого интенсивного труда. Да и со старыми кадрами пятилетие низкопродуктивной работы сыграло злую шутку: все эти годы катили в час от силы пару штук. Сейчас же производственный темп стана увеличился до 30-40 секунд. Вот так, без адаптации, без предварительной подготовки прокатчики окунались в море металла. И все же такой резкий поворот событий в цехе не считали преждевременным. Где, как не в бою, может по-настоящему закалиться бойцовский дух?»

Сегодня трудовая эйфория первых напряженных месяцев сменилась трезвой оценкой своих возможностей. В цехе всерьез заговорили об обновлении вальце-шлифовального отделения. Есть заморочки с вкладышами. Не хватает роликов для центрального ролянга: имеющийся в наличии комплект из десяти штук тут берегут как зеницу ока. Закапризничали моталки. Немало претензий к продукции ЛПЦ-4 у отдела качества продукции. Такой комплекс проблем одними «ура!» и «да здравствует!» не решить. А времени на раскачку у стана-ветерана нет: подстегивает включившийся в технологическую цепочку комбината третий конвертер. Самое время включить второе дыхание.

Мы много рассуждаем об особенностях магнитогорского характера. Нынче возникла жизненно важная

необходимость этот самый хваленый характер проявить прокатчикам четвертого цеха. Благо, не все растеряли чувство оптимизма. И даже в годы цехового зстоя вожак стремились поддержать настрой коллектива: будет, мол, мужики, и большой металл, и большая работа.

Здесь, пожалуй, уместно рассказать о начальнике ЛПЦ №4 Викторе Григорьевиче Шурове, хотя это как-то не принято. Но руководить коллективом, где более семисот человек, очень непросто. Еще сложнее управлять производством эфемерным, почти призрачным — а таковым, говоря начистоту, ЛПЦ-4 был до недавнего времени. Ни тебе наград, ни тебе почестей — сплошные туманки да шишки. Но у Шурова жизненная вьючка не такова, чтобы поддаваться апатии. Ему, профессиональному спортсмену, мастеру спорта, много лет игравшему в составе грозненской футбольной команды «Терек», специалисту, за плечами которого два серьезных технических вуза, инженеру, строившему в Коммунарке стан «600», а потом прибывшему по направлению на Магнитку, не свойственно пассивать перед трудностями. Виктор Григорьевич уверен в главном: была бы команда единомышленников, а она в цехе была и остается, и с любыми проблемами можно справиться без суесть и паники. Сама жизнь подтверждает его правоту. Вот уже и «спецы» начали потихоньку возвращаться в родной цех: недавно Н.В. Головин, начальник участка, сам изъявил желание перейти из бывшего ЛПЦ-10 в свой цех. И зарплата рабочих за последние два месяца на четыре сотни подросла.

Работать на стареньком стане, конечно, не сахар. Да, видно, «две тысячи пятацотый», как и стены отчего дома, обладает особым притяжением. Иному он даже в разлуке мил. А уж если есть силы и желание восстановить эти стены, вдохнуть в них новую жизнь, сам бог велел следовать зову сыновнего сердца.

Ноябрь 1999 года.

Не ошибусь, если скажу, что горячий стан «2500» нынче работает в экстремальной ситуации: прокатчикам приходится одновременно и гайки крутить, и план выполнять. На хвостовом ответвлении полным ходом идет монтаж оборудования для толстого листа. Не сегодня-завтра начнется строительство подины шестой нагревательной печи. С жутким грохотом выполняют свою работу старенькие ножицы. Катятся по роликам раскатанные пласты металла, наматывая трудные производственные задания. Растет частота сердечных сокращений стана, разгоняя тишину и дрему немолодого уже цеха.

Т. АРСЕЕВА.



«У ЦЕХА ЕСТЬ БУДУЩЕЕ»

— считает заместитель генерального директора ОАО «ММК» по производству
Рафкат Тахаутдинов.

Сегодня перед всем комбинатом ставится задача увеличения производства. В нынешнем году мы должны

произвести 7,5 млн тонн проката. В следующем — уже более 8 млн тонн. Сегодня повышенным спросом пользуется именно листовой металл, плоский прокат.

И встает вопрос: какие резервы следует подключить прокатчикам, чтобы справиться с намеченными планами? Десятый листопркатный загружен на сто процентов. И четвертому ЛПЦ нынче самое время подключиться к решению глобальных задач. Значит, он должен начать выходить на производство порядка 250 тысяч тонн в месяц, 3 млн тонн в год.

В предыдущие годы о судьбе этого цеха было много споров: быть ЛПЦ-4 или нет. Ведь цех был загружен лишь на 30 процентов. Работал он, можно сказать, в несерьезном режиме: лишь бы не заморознуть. Оборудование практически не ремонтировалось и не обновлялось. Изменился не в лучшую сторону и качественный состав коллектива цеха. Сейчас положение начало поправляться. Определены круг специалистов, которые должны вернуть ЛПЦ-4 в строй цехов, работающих

полнокровно. Без преувеличения, сегодня мы возвращаем старому цеху долги.

Задача перед прокатчиками ЛПЦ-4 стоит очень напряженная. По значимости она сравнима с той, которую буквально в прошлом году пришлось решать трудящимся ЛПЦ-10, когда они выводили стан «2000» на проектную мощность. Но здесь, на почти сорокалетнем стане, сделать это будет гораздо труднее. Ведь есть серьезные проблемы в состоянии оборудования. В неудовлетворительном состоянии находится вальце-шлифовальное отделение. Сейчас разработана программа восстановления станочного парка с тем, чтобы участок смог нормально обеспечить стан вальками.

Есть проблемы по нагревательным печам: чтобы выйти на серьезное производство, необходимо практически заново построить шестую печь. Возникает много вопросов по самому стану. На черновой группе не хватает массы оборудования. Агрегат не имеет тех систем, которые необходимы для выпуска качественной продукции. Это прежде всего система автоматического регулирования толщины листа. Когда-то в цехе думали о ее внедрении, но в силу объективных обстоятельств пришлось остановиться на полпути. В следующем году мы планируем закупить по оборудованию, которое когда-то заказывали в Англии, чтобы в конце года запустить его в работу. Это позволит цеху выпускать продукцию, идентичную той, что получают потребители из ЛПЦ-10.

В наших планах — замена барабанов моталок, перевод их на диаметр 850 мм. Именно такие рулоны нужны рынку. С другой стороны, эта мера позволит более технологично работать на дальнем переделе — в листопркатных цехах 5, 7, 8. А вот реконструкция хвостовой части стана «2500» позволит сделать его более универсальным. Он сможет выпускать как металл в рулонах, так и средний, и толстый лист.

Предстоит модернизировать цеховой адьюстаж, агрегаты. В частности, на следующий год планируем провести реконструкцию первого агрегата резки. Здесь будет установлено оборудование, которое позволит резать металл толщиной до 14 мм. Сейчас ему под силу лишь рулон до 10 мм. На агрегате резки №1 предполагаем установить ультразвуковой контроль. Металл будет выходить отсюда с гарантированными механическими свойствами.

Разумеется, потребуются колоссальные затраты. Только на капитальное строительство нужно не менее 50 млн рублей. На себестоимость лягут затраты по ремонту станков, оборудования. Но если все задуманное осуществить, стан «2500» горячей прокатки будет отвечать тем требованиям, которые мы сейчас предъявляем к стану «2000». При условии рачительного отношения к нему агрегат сможет работать еще по крайней мере два-три десятилетия.