

Цеховой календарь



Строительство цеха покрытий, 1972 г.



Василий Косарев



Роман Конев



Рустам Мансуров

© Евгений Румялёв

Жесть особого назначения

В настоящее время ММК, как и почти полвека назад, единственный производитель белой жести на территории России

В начале 1970 года на северной окраине города зазвучали взрывы, заурчали экскаваторы, забухали молоты: строители приступили к возведению крупнейшего в стране цеха по производству жести – ЛПЦ № 6.

Ещё свежи были в памяти горячие дни строительства стана «2500» холодной прокатки, а ММК уже приступил к сооружению крупнейшего в стране цеха непрерывного электролитического лужения жести. Срочность объяснялась тем, что стальной лист, покрытый цветными металлами, был очень нужен народному хозяйству. В стране с каждым годом увеличивался выпуск сельскохозяйственной продукции, росла добыча морепродуктов, наращивали мощности рыболовецкие предприятия и заводы. Соответственно требовалось всё больше и больше жести для упаковки пищевых продуктов.

Тонкую пищевую жести, покрытую оловом, ММК выпускал с 1957 года. Но тех объёмов, что выдавал ЛПЦ № 3, где располагались агрегаты электролитического лужения и непрерывного горячего цинкования, явно не хватало. Особенно остро спрос на белую жести металлурги ощущали в летний период, когда на комбинат поступали телеграммы из Молдавии, Грузии, Армении, Крыма и Кубани с просьбой ускорить отгрузку металла: в хозяйствах скапливалось множество овощей и фруктов, которые требовали скорейшей переработки. В Магнитогорск ехали десятки снабженцев, чтобы быстрее «протол-

кнуть» заказы своих предприятий на белую жести. Так и возникла идея построить ещё один цех – вдвое производительнее предыдущего. Упор был сделан на электролитический способ лужения жести: опыт показал, что он гораздо экономичнее горячего лужения. Это решение поддержал председатель Совмина СССР Алексей Косыгин. После посещения ЛПЦ-3 он дал поручение подготовить постановление о приобретении для ММК второго агрегата электролитического лужения.

В сооружении первой очереди цеха участвовало более 30 управлений и субподрядных организаций Магнитостроя. Строительная площадка выглядела внушительно: над производственными корпусами возвышались мощные краны, дороги были заполнены самой разнообразной техникой. Первая очередь цеха занимала площадь 53 тысячи квадратных метров. Длина внешних сетей – подземных и надземных трубопроводов для подачи тепла, пара, сжатого воздуха и кислорода – шесть километров, внутрицеховых – два. Кроме того, строители проложили четырёхкилометровый водосток, две нитки промышленного водопровода с новой насосной станцией и шестикилометровый отрезок железнодорожного полотна.

Важность объекта подчёркивал тот факт, что стройка была объявлена всесоюзной и ударной

– Изначально цех состоял из пяти агрегатов, – объясняет началь-

ник участка электролитического лужения производства металла с покрытием Рустам Мансуров. – Для подготовки, лужения, инспекции и два агрегата резки металла.

В лудильном отделении первым был пущен агрегат подготовки полосы. Прошедшую через него стальную ленту предстояло протянуть через агрегат электролитического лужения: через десятки различных роликов, накопители и петлевые ямы, через ванны обезжиривания, травления, лужения и пассивации. Эта работа продолжалась более десяти часов. Для того чтобы персонал получил первый опыт управления сложными механизмами и технологией, один и тот же рулон пропустили через агрегат несколько раз. И лишь затем началось лужение жести. За процессом внимательно следил начальник цеха-богатерья Борис Берлин. 29 апреля 1973 года агрегат электролужения был запущен. На проектную мощность – 180 тысяч тонн в год – цех вышел в 1975 году. В 1979-м был выдан первый миллион тонн пищевой жести.

– Ввод ЛПЦ № 6 позволил комбинату втрое увеличить производство дефицитной белой жести, – рассказывает Рустам Мансуров. – По выпуску этой продукции ММК не имел себе равных. Жесть поставлялась на Крымский, Симферопольский, Астраханский, Херсонский, Адыгейский, Горьковский консервные заводы, Мурманский и Таллинский рыбокомбинаты и десятки других предприятий пищевой промышленности. География поставок насчитывала более 90 адресов. Большим спросом наша жести пользовалась на Кубе, в Венгрии, Югославии, Сирии и других странах. Использовали её для изготовления консервных банок, тары под сыпучие и нефтепродукты, под краску.

В настоящее время комбинат, как и 46 лет назад, единственный производитель белой жести на территории России. Несмотря на солидный «рабочий стаж», агрегат электролитического лужения не отстаёт от времени: здесь апробируют передовые технические разработки, внедряют проекты по улучшению качества продукции. Модернизирован главный узел агрегата поперечной резки № 2, где установлены безредукторные ножицы итальянского производства.

Они отличаются высокой износостойкостью, улучшают качество реза и позволяют резать полосу любой длины в точном соответствии с требованиями заказчика. Агрегат подготовки полосы оснастили дисковыми ножицами и современным дефектоскопом.

– В 2012 году прошла одна из основных реконструкций на производстве белой жести – рассказывает во время экскурсии по зданию ЛПЦ-6 доверенное лицо членов профсоюза ПМП Роман Конев. – На агрегате электролитического лужения была введена в эксплуатацию правильно-растяжная машина итальянской фирмы Danieli. Главное её предназначение – улучшение плоскостности на выходе белой жести, что значительно повышает качественные характеристики продукции. Модернизирован регулятор смотки полосы в рулоне, улучшены технологии, направленные на увеличение коррозионной стойкости, сокращение дефектности металла.

В цехе хранится целая коллекция консервных банок, изготовленных из магнитогорской белой жести: самая «старая» родом из 50-х годов.

– Консервы не случайно упаковывают именно в лужёную жести, – объясняет Рустам Мансуров. – Она покрыта оловом, а это металл нейтральный, он не окисляется под воздействием агрессивных сред и веществ. Но главный плюс консервной жести в том, что она имеет стопроцентную возможность для переработки. Её можно перерабатывать снова и снова без потери прочности и качества. В конце 90-х годов значительно расширилась сортаментная линейка выпускаемой продукции, выросло количество типоразмеров: потребителя интересует всё более тонкий сортамент, с меньшим классом покрытия. И если поначалу основная масса продукции имела толщину 0,20 микронметра, то сегодня мы выполняем заказы на жести 0,16 микронметра.

К слову, внешне цех мало изменился за минувшие 46 лет: всё те же высоченные пролёты, мощные краны, а кое-где ещё работает оборудование с пометкой «Сделано в СССР». В углу примостилась телефонная будка советского образца, в ней – телефон для связи с диспетчером. Возле агрегата электролитического лужения встречаем старшего

лудильщика Василия Косарева. Несмотря на то, что возраст его далёк от преклонного, в цехе Косарева называют ветераном.

– Трудовой стаж у меня 38 лет, – немного смущаясь, рассказывает Василий Владимирович. – Начиная трудовой путь с упаковки готовой продукции, а потом опытные мастера, отметив мою работу, отправили на «повышение» – на агрегат лужения. Работал оператором поста управления на входной секции. В мою задачу входил контроль за стальной полосой, чтоб не было рванин, трещин, чтоб сварка рулонов проходила бесперебойно. Потом перешёл в лудильщики. Поначалу, когда только пришёл на агрегат, был шокирован масштабами оборудования, обилием кнопок. Со временем всё изучил и стал получать от работы удовольствие. Даже когда в отпуск ходил, работа снилась. У меня и сыновья здесь работают: один старшим резчиком на агрегате подготовки, второй – старшим мастером на отгрузке.

Рассказывая о себе, Василий Косарев ни словом не обмолвился о своих производственных достижениях и заслугах.

– Василий Владимирович не только опытный работник, но и талантливый рационализатор, – говорит Роман Конев. – В цехе внедрено немало его разработок. Одну из них – схему восстановления токовых роликов – он разработал совместно со специалистами Объединённой сервисной компании. Прежде использованные ролики утилизировали и закупали новые, что было довольно затратно. Василий Владимирович, можно сказать, дал им вторую жизнь, предложив наплавлять гальваническим способом «рубашки», которые отслаивались. Затраты на восстановление почти в сто раз меньше, чем на покупку новых.

ЛПЦ-6, или, как его называли в советские времена, цех-богатерья, стал родоначальником современного производства металла с покрытием. Это название объединяет агрегаты полимерных покрытий и непрерывного горячего цинкования, которые в своё время тоже стали важной вехой в развитии комбината. О них – в следующих выпусках «ММ».

Елена Брызгалова