

Две пятерки

ЮБИЛЕЙ

ПЯТЬДЕСЯТ ПЯТЬ лет назад в цехе биметалла Магнитогорского метизно-металлургического завода получен первый моток сталемедной проволоки диаметром четыре миллиметра.

Новое производство должно было обеспечить предприятия оборонного комплекса и энергично развивающуюся отрасль связи продукцией, которую прежде покупали за рубежом.

С середины лета до конца 1953 года новый цех произвел 2506 тонн проволоки. В 1966 году достигнуто максимальное производство сталемедной проволоки – 15700 тонн. Продукция имела большой спрос за рубежом: ее охотно покупали Китай, Монголия, Индия, Пакистан, Вьетнам, Румыния. К 1974 году биметалл в цехе производили уже тремя способами – металлургическим, путем прессования и гальваническим, помимо того выпуска 92000 тонн мелкого сорта и 96000 тонн проволоки общего назначения в год.

Более полувека коллектив цеха интенсивно работал, осваивал новые технологии и виды продукции. Но оборудование ветшало, и в 2006 году руководство завода приняло решение о прекращении производства биметаллической продукции. Но жизнь в цехе не замерла. Идет его переоснащение, скоро здесь начнут выпуск востребованной холоднодеформированной арматуры диаметром от пяти до двенадцати миллиметров.

Достижения цеха биметалла – это труд людей, вложивших ум и душу в развитие производства. Немало хороших починов и добрых традиций родилось в его коллективе. Многие работники удостоены высоких государственных наград, десяткам присвоены звания почетного металлурга, фамилии свыше ста пятидесяти человек – обладателей звания «Ветеран завода» – вписаны в летопись трудовой славы предприятия.

Помощник металлургов

«ДОЧКИ» ММК

ВЧЕРА автотранспортное управление ОАО «ММК» отменило тридцать девять лет.

В начале семидесятых автотарк насчитывал чуть более пятидесяти машин, ныне – свыше тысячи транспортных единиц: от легковых автомобилей до большегрузных «БелАЗов». В соответствии с программой технического развития на предприятии ежегодно обновляют до десяти процентов автопарка. В прошлом году, например, получено 180 автомобилей, в нынешнем планируют закупить еще 113 машин. Особенно успешно транспортное подразделение развивается в последние годы. Шесть лет назад в АТУ работали около тысячи человек, а сейчас численность коллектива возросла почти вдвое.

Не отставляют автотранспортники без внимания и свою ремонтную зону.

Автотранспортное управление, прежде имевшее статус одного из цехов комбината, надежный помощник металлургов. Сегодня ООО «АТУ» выполняет заказы не только комбината, предприятий Группы ММК, но и сторонних организаций.

Астахин-третий

ДИНАСТИИ

ЭЛЕКТРОМОНТЕР по ремонту и обслуживанию электрооборудования кузнечно-прессового цеха ОАО «ММК-МЕТИЗ» Сергей Астахин относится к тем, у которых в трудовых коллективах учатся.

Это завидная характеристика профессионализма, многолетнего опыта. И не случайно Сергей Васильевич – наставник, без таких, как он, невозможна преемственность поколений. Знания и опыт, накопленные за три десятка трудовых лет, он охотно передает молодежи.

Азы профессии Сергей Астахин получал в ПГТУ № 41. Год до армии работал в цехе металлоконструкций ММК. После демобилизации по совету отца решил устроиться в кузнечно-прессовый цех МКЗ. Отцу, слесарю-ремонтнику на гачно-нарезных автоматах, нужен был помощник. Но «пойти по стопам» Сергею не довелось. В его решении быть верным выбранной профессии большую роль сыграл бывший начальник цеха Сергей Кувшинов. Узнав о намерении Астахина-младшего переобучиться на слесаря-ремонтника, заявил, что в цехе не хватает электромонтеров. И добавил: «А отец лучше пусть учит тех, кто еще не определился с профессией. У него получится!»

Так с благословения начальника цеха и стал Сергей Астахин электромонтером. Работа – по душе, и все в его руках спорится: сказались привитые в семье трудолюбие и ответственность. Прошел путь от ученика до электромонтера шестого разряда. Сегодня Сергей Астахин выполняет самые сложные задания, обеспечивая работоспособность электрической части оборудования.

Сергей Васильевич рад, что не ушел с завода в период спада – был уверен, что со временем ситуация изменится к лучшему. Сегодня работать в ОАО «ММК-МЕТИЗ» престижно: по объемам производства и качеству продукции завод является одним из ведущих среди российских производителей метизной продукции. На такое успешное предприятие и сына можно устроить. Астахин-третий, кстати, обучается в колледже той же профессии, которую в юности выбрал его отец.

ПОСТОЯНСТВО СЕРГЕЯ ДАСАЕВА

МАСТЕРА

ОБЫВАТЕ.ЛЮ специальность «электротехник» ни о чем не говорит. А вот в третьем листопрокатном о такой профессии чуть ли не каждый знает.

– Сергей Иванович переплавляет отходы металла и отделяет олово от жести, – вводит в курс дела председатель цехового комитета профсоюза Петр Профимов, рассказывая об электротехнике Дасаеве. – Выплавленные им оловянные слитки стоят десятки тысяч рублей.

Электротехником Сергей Дасаев работает двадцать лет, а до этого чуть больше десятка лет трудился лудильщиком в этом же цехе.

– Все было, как у многих, – рассказывает Сергей Иванович. – Окончил среднюю школу, после десятого класса в институт не собрался, а пошел в тринадцатое училище учиться на лудильщика горячего лужения.

Дасаев начал работать в ЛПЦ-3 в 1976 году. После полутора лет его призвали в армию. Служил Сергей Иванович на Курильских островах, а именно на острове Итурук, в войсках противовоздушной обороны, обеспечивал безопасный полет военных и гражданских самолетов. После армии вернулся в цех, откуда уходил на срочную службу – в третий листопрокатный.

– Снова стал лудильщиком в отделении горячего лужения, – вспоминает Дасаев. – Первым моим мастером, под началом которого осваивал секреты профессии, был Метасов. Наставником – Александр Пермяков, опытный специалист – он всю жизнь отработал лудильщиком.

Если в начале рабочей карьеры Дасаеву рассказывали о тонкостях его профессии, то последние годы он сам в роли учителя – многих прикрепили к Сергею Ивановичу. Обучал специальности на

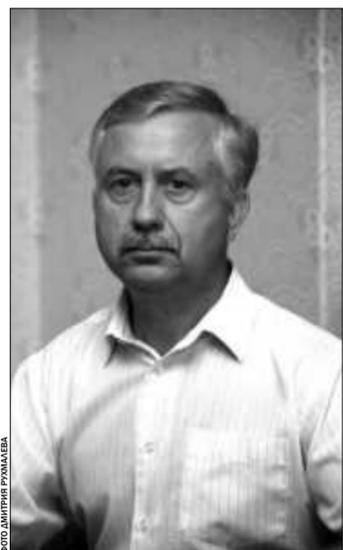


ФОТО АЛЕКСАНДРА ПЕРМЯКОВА

автомате горячего лужения и в отделении рекуперации олова, куда пришел в 1988 году. Но это не значит, что приходилось учить лишь неопытного молодежь, пришедшую в цех после окончания училища. Бывали и ученики солидного возраста – кто-то сменил профессию, а кто-то просто недавно устроился в третий листопрокатный и особо не знаком с характером агрегатов.

ДОЛГОЖДАННЫЙ «ПЕЧЬ-КОВШ»

Новорожденный агрегат оправдывает надежды сталеваров



ДОВОДКА СТАЛИ по химическому составу, пожалуй, самый ответственный и в какой-то мере творческий этап обработки металла.

Именно здесь сталь приобретает свойства, необходимые заказчику. Однако прочность, пластичность и другие качества металла зависят не только от мастерства сталеваров. В производстве не обойтись без современного оборудования, такого, как плавильный ко Дню металлурга в электросталеплавильном цехе агрегат «печь-ковш» № 3.

– Официальный пуск состоялся пятнадцатого июля, – рассказывает начальник ЭСПЦ Сергей Прохоров. – Оборудование для нового агрегата, как и для двух предыдущих, предоставила австрийская компания «Сименс-Вай».

Однако этот «печь-ковш» имеет существенные отличия от уже действующих. Первое – независимая газоочистка сухого типа: она делает процесс выпечки обработки стали более экологичным. Во-вторых, на новом агрегате установлена уникальная система инжекции извести. Ни в одном горячем цехе комбината нет подобной установки. При вдувании порошковой извести повышаются степень и скорость десульфурации, что положительно влияет на качество стали. Сейчас система находится в стадии освоения.

– В цехе долго ждали появления третьего «печь-ковша», и агрегат оправдывает надежды сталеваров, – продолжает Сергей Викторович. – С момента его пуска в эксплуатацию перечень проблем при разливе сократился в три раза. Раньше за декаду имели до пятнадцати потерь, а со Дня металлурга пока ни одной.

Строительство уникального агрегата началось в ноябре прошлого года. В качестве генерального подрядчика выступил «Мон-

тажник». В конце февраля нынешнего года началась поставка оборудования. Из Австрии привезли насосно-фильтровальный комплект, градирню для охлаждения воды, крышку для агрегата, установку для инжекции извести, печной трансформатор и большой комплекс вспомогательного электрического и механического оборудования. А систему независимой газоочистки сухого типа предоставила российская компания «Челябметмет».

– Производительность агрегата два миллиона тонн стали в год. Предназначен он для сортовых машин непрерывного литья заготовок, – говорит исполняющий обязанности мастера участка выпечки обработки стали Иван Бочковский. – Агрегатом довольны. Техника современная и надежная, как раз такая и необходима участку, ведь выпечная обработка стали – процесс, не прощающий ошибок. Если что-то пошло не так, обратного пути уже не будет.

На ВОСе молодой сталевар уже три года. Иван честно признается, что работа тяжелая и физически, и эмоционально. Главное, по его мнению, ответственность перед товарищем, который стоит рядом. Это Бочковский понял еще подручным у Евгения Лидовского.

Еще один наставник Ивана – исполняющий обязанности мастера пятой бригады Евгений Гладков. В следующем году он отметит первый производственный юбилей. До реконструкции мартеновского производства работал подручным сталевара на тридцать втором и двадцать девятом «двухвальных». А когда в Магнитке начали осваивать производство электростали, перешел на участок выпечки обработки стали. Оборудование осваивал без проблем: за это спасибо коллегам из кислородно-конвертерного цеха, где Гладков проходил стажировку. Поэтому на «печь-ковш» и агрегаты доводки стали зарождавшегося ЭСПЦ он пришел подготовленным.

– Стало гораздо легче в смысле физических затрат. Но пищи для размышлений здесь немало, – делится Евгений Николаевич.

Он учится на заочном отделении технического университета. Совмещать, по признанию Гладкова, не просто, однако руководство цеха всегда идет навстречу рабочим-студентам: специалисты с высшим образованием на любом предприятии в цене. Поэтому на очередную сессию Евгений Николаевич идет со спокойной душой и солидным багажом практических навыков.

– В университете трудностей не возникает. То, что видишь и испытываешь на себе каждую смену, усваиваешь быстрее и надежнее, – рассуждает Гладков. Первые знания сталеплавильного дела он получил в тринадцатом профессиональном лицее: пошел вместе с другом «за компанию». В итоге оба в одном цехе, правда, его товарищ Андрей Абрамов сейчас начальником смены в третьей бригаде. После реконструкции он так и остался на выплавке.

Старший мастер участка выпечки обработки стали Сергей Пехтерев перевелся в электросталеплавильный цех из кислородно-конвертерного как раз в связи с реконструкцией. Он, как и большинство сталеваров ЭСПЦ, участвовал в запуске всех агрегатов. Становление электросталеплавильного производства усложнялось тем, что реконструкция проходила в условиях действующего мартеновского.

На участке ежедневно заняты девятнадцать человек. Все опытные, сложностей с организацией работы у Сергея Валерьевича не возникает. Но если нештатная ситуация, приходится при-

нимать неординарные решения. Главное, чтобы в это время коллектив работал как единый организм. Забот у него немало: обеспечение участка материалами, контроль за охраной труда и соблюдением техники безопасности. Отдельное внимание – представителям молодого поколения магнитогорских сталеваров: без краткосрочного обучения на рабочем месте новобранца и близко к агрегатам не подпустят.

Такую «горячую школу» три года назад прошел и сталевар третьего «печь-ковша» Ильяр Нигматуллин. Естественно, выпускник технического университета поначалу был поражен размерами и темпами производства. Жара, огонь и «бас» электротехники «смутили» парня. Однако адаптировался он за первые несколько смен. Как сам говорит, привыкать было некогда: работа ждала не собиравшаяся. Многому Ильяр научил опытный сталевар Владимир Белинин.

– У него я начал подручным на агрегате доводки стали, – вспоминает Нигматуллин. – Очень хороший специалист, трудится еще со времен мартеновского производства, и я горжусь тем, что работал с ним в одной смене.

От Белинина Ильяр почерпнул столько знаний, что сейчас затрудняется выделить что-то самое главное. Он дорожит всеми премудростями сталеплавильного дела, которые ему преподавал наставник. Не может не вдохновлять парня и то, что он стал свидетелем исторического события – строительства и пуска в эксплуатацию третьего «печь-ковша». Агрегат уникальный, поэтому Ильяр, как один из «первооткрывателей» АПК-3, полон энтузиазма. А пока энтузиазм у сталеваров есть, будет рождаться в печах металл.

КИРИЛ СМОРОДИН.

Не гонись за похвалой, но изо всех сил старайся действовать похвально.

ЯН КОМЕНСКИЙ

Премии за новаторство

ВЫПЛАТЫ

НА КОМБИНАТЕ поощряют изобретателей и рационализаторов. В ОАО «ММК» утвержден порядок, в соответствии с которым цехам

ежемесячно выплачивают вознаграждение.

В июле общая сумма вознаграждения за содействие изобретательству и рационализации составила 578 тысяч рублей. Премиями отмечены почти тридцать под-

разделенный ОАО «ММК». Наибольший размер выплат заработали коллективы сортового, электросталеплавильного и кислородно-конвертерного цехов.

Общий экономический эффект от внедрения в производство рационализаторских предложений в июле на ММК превысил сто девять миллионов рублей.

МАРГАРИТА ЛЕРИНА.

По зимней «железке»

ПРОМПЛОЩАДКА

УЖЕ В АВГУСТЕ металлурги приняли меры для устойчивой и ритмичной работы железнодорожного транспорта будущей зимой.

По распоряжению исполнительного директора комбината Бориса Дубровского до начала октября труженикам стальных магистралей предстоит подготовить к зимним условиям локомотивы и вагоны, пути и стрелочные переводы, отремонтировать бытовые и производственные помещения, снегоборонные машины и устройства пневмоочистки, запастись горюче-смазочными материалами и сухим песком. Большой фронт подготовительных работ на горняках и коксохимиков, связанных с сырьевыми ресурсами, а также энергетиков, занятых обеспечением жизнедеятельности всего предприятия.

Конкретные задачи поставлены перед каждым цехом: очистить пути, обеспечить габариты на погрузке-разгрузке и освещении переездов.

МАРИЯ ТЕПЛОВА.

Как горячие пирожки

ЕВРОСТАНДАРТ

СТРОИТЕЛЬНЫЙ БУМ захлестнул наш город. Цемент и кирпич становятся чуть ли не самым востребованным товаром на рынке строительных материалов.

Поэтому завод «Керамик» ЗАО «Строительный комплекс» не испытывает недостатка в заказчиках и потребителях. Среди покупателей его продукции многочисленные предприятия и организации из Свердловской и Оренбургской областей, из Казахстана. Магнитогорские кирпичи востребованы и в нашей области, и в самом Магнитогорске. По словам старшего мастера Игоря Якунчукова, у предприятия нет конкурентов в регионе. Завод завоевал рынок сбыта гарантированным качеством.

О том, что кирпичи раскупают как горячие пирожки, свидетельствует такой факт: ежегодно завод наращивает объемы производства. В 2006 году «Керамик» вышел на проектный мощность. Тогда было изготовлено 25 миллионов штук условного кирпича. В нынешнем году руководство предприятия ставит более высокую планку – 27 миллионов.

Производство кирпича на «Керамике» – процесс непрерывный, в нем задействовано около 180 человек. По сути он очень напоминает выпекание пирогов. Правда, труд не ручной, все на электронике. Из гранулированного доменного мусора и бусульской глины Берлинского месторождения замешивают массу для будущих кирпичей, а специальная техника «отсеивает все лишнее».

Благодаря новому итальянскому оборудованию на «Керамике» производят кирпич, соответствующий европейскому стандарту. После сушки и обжига на складе готовой продукции вырастают ряды поддонов с готовыми кирпичами. На каждом ровно 352 штуки. Продукция на складе не залеживается: одинаково высок спрос как на желтый, так и на красный кирпич, производимый на заводском участке в селе Кундрыва.

– Товар прельщает покупателей, в первую очередь, высоким качеством, – говорит старший мастер Игорь Якунчуков. – У нас практически нет некондиции. Наш кирпич прошел сертификацию по системе ИСО-9001.

Продукция «Керамик» обладает высокой прочностью и морозостойкостью. Заводчане изготавливают кирпич для строительства стана «5000» ММК. А это гарант надежности и долговечности продукции завода.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.