

Учредитель — открытое акционерное общество «Магнитогорский металлургический комбинат» (455002, Кирова, 93).



ГЛАВНЫЙ РЕДАКТОР
В. В. РЫБАК.

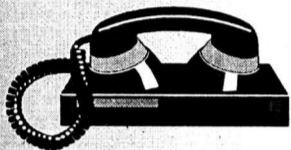
РЕДКОЛЛЕГИЯ:

В. МИНУЛЛИНА,
М. КОТЛУХУЖИН,
Ю. ПОПОВ,
В. РЫБАЧЕНКО.

ОТВЕТСТВЕННЫЙ СЕКРЕТАРЬ
В. КАГАНИС.

РЕДАКТОР-СТИЛИСТ
Л. БЕЛОВА.

ВЕРСТКА И ОФОРМЛЕНИЕ —
И. ЖУРАВЛЕВА,
Т. РУСИНОВА.



ПРИЕМНАЯ (отдел рекламы) —
33-47-04.

Зам. гл. редактора —
33-76-04.

Компьютерный центр —
33-40-35.

КОРРЕСПОНДЕНТЫ ОТДЕЛОВ:

Промышленности —
33-31-33;

молодежи, культуры —
33-14-42;

спорта, литературы,
газеты в газете «Ветеран» —
33-33-09.

Фотокоры — 33-07-98.

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

24.03.99 в 16.00.

Заказ № 1223.

Объем 2 печ. листа.

Печать офсетная.

Тираж 21769.

2

ПЕРВЕНЕЦ ЧЕТВЕРТОГО ПЕРЕДЕЛА

ОЧЕНЬ НЕЛЕГКИ ПЕРВЫЕ ШАГИ

Как стремительно летит время! Кажется, совсем недавно в торжественной обстановке состоялся пуск в эксплуатацию первого на комбинате профилигибочного стана «2 — 8», а прошло, оказывается, уже 25 лет. То памятное событие произошло 20 марта 1974 года. С этого дня начинается трудовая биография цеха гнутых профилей, или, как его называли для удобства, листопркатного цеха № 7.

Помнится, в калиброванные валки этого необычного стана была задана стальная полоса, а на выходе получен похожий на швеллер профиль, достаточно легкий и потому почти изящный. Люди, привыкшие к надежной прочности горячекатаных уголков, швеллеров, балок, недоверчиво рассматривали новые изделия, трогали их и даже щелкали по ним ногтем — звенит как-то несолидно.

Цех начал работать, набирал обороты, наращивал мощности. В середине того же года здесь вошел в строй второй профилигибочный стан «1 — 4» (кстати, эти цифры означают толщину в миллиметрах стального листа, который способен перерабатывать этот стан). Через два года были пущены еще два стана, «0,5 — 2,5» и «1 — 5», а также агрегат продольной резки стальной полосы: цех получил полное развитие.

Во внутрисоюзный рынок металлопродукции цех гнутых профилей Магнитки входил с немалыми трудностями: нелегко преодолеть инерцию старого мышления. Да и действовавшие тогда стандарты и технические условия, видимо, диктовали использование в конструкциях только горячекатаного сортового проката. По просьбе первого начальника цеха В. И. Анисимова, помню, приходилось неоднократно готовить в газетах публикации об экономической целесообразности применения гнутых профилей. И в самом деле, при тех же прочностных характеристиках гнутые профили на четверть легче горячекатаного сортового проката. Сейчас приходится только удивляться, что когда-то приходилось доказывать прописные истины.

Первыми крупными и постоянными заказчиками профилированного проката стали вагоностроители. Машиностроители тоже очень скоро почувствовали преимущества новой металлопродукции, без которой им самим приходилось изыскивать довольно дорогие способы изготовления нужных им профилей. На одном из машиностроительных заводов довелось как-то давно наблюдать, как высококлассный строгальщик буквально мучил довольно толстый, в 12—15 миллиметров стальной лист, выдавливая на нем специальным роликом ребра жесткости. На два таких ребра он затрачивал по целой смене.

Седьмой листопркатный, откликаясь на любую прихоть своих заказчиков, осваивал самые разнообразные профили: от простейшего периодически гофрированного листа до зетобразных или замкнутых. Скажем, стальную трубу квадратного или прямоугольного сечения здесь давно могли бы выпускать, если бы станы были оснащены электросварочным узлом непрерывного действия. Впрочем, этот существенный недостаток будет, как мне сказали в цехе, скоро устранен.

Надо заметить, что пуск цеха гнутых профилей знаменовал собой открытие на комбинате четвертого передела производства металлопродукции, после доменного, сталеплавильного и прокатного. Отсюда теперь поставляются заказчиком металлоизделия, примерно на 80 и более процентов пригодные к использованию. Тем же вагоностроителям, например, профилированные борта самых разнообразных вагонов остается лишь подогнать по размерам и месту. А выпускаемые с некоторых пор в ЛПЦ-7 дорожные ограждения — это совершенно готовые изделия, пригодные для обрамления хоть российских, хоть европейских автотрасс.

УМЕЮЩИЕ ПОБЕЖДАТЬ МЕТАЛЛ

Коллектив в цехе гнутых профилей сложился особенный — уже хотя бы потому, что таких производств в России сегодня меньше, чем пальцев на одной руке. И в бывшем Союзе их было немного. В Череповце на сталепрокатном заводе выпуск экономичных профилей начали немногим раньше, чем у нас. Там-то многие наши сегодняшние мастера и проходили обучение, осваивали новую специальность. И что примечательно: тот котик трудового коллектива, который сложился еще до официального пуска цеха, сохранился и по сей день. Это, как здесь выражаются без тени пафоса, — золотой фонд цеха.

В 1973 году пришли в цех, принимали участие в монтаже и наладке оборудования операторы профилигибочных станов Анатолий Ручков и Рафаил Габидуллин, старший вальцовщик Анатолий Егоров и вальцовщик Виктор Кузнецов, мастер производства Владимир Дырда, мастер электрослужбы Владимир Остапенко, бригадир слесарей энергослужбы Лев Мешков, вальцовщик по сборке валков Алексей Конов, бригадир электромонтеров Александр Зенкин, токарь Виктор Долганов, слесарь Иван Григорьев, электромонтер Валерий Крухмалев, слесари-проводчики Владимир Новиков и Виктор Серков...

Одним из первых фундамент трудового коллектива закладывал начальник прокатного отделения Геннадий Аркаев. Об этом человеке, большом специалисте четвертого передела, чутком и требовательном воспитателе мастеров нового производства, с большой теплотой отзываются и вчера, и сегодня руководители цеха. Именно Геннадий Михайлович выпестовал всех начальников цеха, за исключением, конечно, первых двух — В. И. Анисимова и В. А. Хмеля.

За четверть века в седьмом листопркатном освоено выпуск 576 (!) размеров гнутых профилей. Это значит, что в вальцетокарном отделении цеха было изготовлено ровно столько же комплектов специально калиброванных валков для профилигибочных станов. Все эти комплекты бесценным фондом цеха лежат на складе, готовые в любой момент к производству самого замысловатого профиля, затребованного на рынке. А калибровку этой оснастки разрабатывали в калибровочном бюро под руководством ведущего инженера-калибровщика Виталия Гриднева.

Калибровочное бюро — интеллектуальный потенциал цеха. Инженеры-калибровщики должны прекрасно знать технические возможности каждого из четырех станов, тонко чувствовать свойства всех марок стали, обрабатываемых на станах, отлично знать потребности рынка, чтобы ориентироваться на его спрос, иметь, что называется, маркетинговый нюх, чтобы четко знать перспективы производства и с опережением работать над созданием новых калибров. Всеми этими качествами вполне обладали трудившиеся под руководством Виталия Ивановича калибровщики Александр Визгалов, работающий сейчас первым заместителем генерального директора сталепрокатного завода в Первоуральске, Геннадий Чикун и Александр Ушаков, теперешний директор ОАО «ММК» по сбыту. С большим почтением вспоминают в цехе бывшего ведущего калибровщика, безвременно ушедшего из жизни Сергея Яковлевича Тарасова, заложившего основу сегодняшнего богатства цеха. Успешно продолжает сегодня славные традиции калибровочного бюро молодой инженер-калибровщик Александр Архандеев.

Коллектив цеха гнутых профилей сегодня невелик, наполювину меньше, чем в годы наивысшей годовой производительности — около трехсот человек. Но все они — специалисты высочайшей квалификации, рущие из которых отмечены высокими государственными наградами. Это старший вальцовщик Николай Фомин, машинисты кранов Нина Аношина и Танзиля Мухаметова, оператор Георгий Перепелицын, токарь Виктор Больчев, слесарь Владимир Нифанин...

СВОЕ МЕСТО ПОД СОЛНЦЕМ

Его, оказалось, непросто сохранить. В конце 1992 года в результате экономических и политических преобразований цех стал стремительно терять своих потребителей. Самой ощутимой была потеря украинского рынка, куда цех ежегодно поставлял до 120 тысяч тонн своей продукции. Пришлось вычеркнуть из географии

поставок Казахстан и Прибалтику. Многие из прежних крупнейших российских потребителей тоже оказались неплатежеспособными. Такие гиганты отечественного машиностроения, как Уралвагонзавод, Ростсельмаш и Красноярский комбайновый, Нефтекамский завод автосамосвалов и многие другие до минимума сократили производство, а значит, и потребление металлопродукции. Спрос на гнутый профиль упал до предела. Хорошо еще, что с полной нагрузкой стал работать агрегат продольной резки рулонной стали: был найден рынок сбыта рулонного штрипа на экспорт и на внутренний рынок.

Главная забота руководства цеха и комбината в этот тяжелый период состояла в том, чтобы сохранить коллектив цеха, бесценных квалифицированных специалистов, интеллектуальный потенциал, накопленный за два десятилетия. Принималось даже решение о слиянии двух цехов — седьмого и восьмого листопркатных — самостоятельных и очень различных по профилю производства. К счастью, период их совместной работы продолжался недолго, и у руководства ЛПЦ-8 хватило мудрости сохранить в неприкосновенности все богатство присоединенного цеха.

А в 1997 году руководство комбината приняло решение преобразовать ЛПЦ-7 в самостоятельное производство, дочернее предприятие — закрытое акционерное общество «Прокат-ГП». Бывший цех комбината вышел в самостоятельное плавание.

— Многому пришлось учиться на ходу, — говорит исполнительный директор нового предприятия Валерий Афанасьев. — Прежде всего надо было нам всем, не только руководителям, но и рабочим, научиться работать в самом, как говорится, экономичном режиме. Следовало более пристально изучать рынок, его потребности, постигать хотя бы азы маркетингового искусства. А каких трудов стоило нам возвращение многих из прежних потребителей и заключение договоров с новыми, вновь обретенными!

И вот — первые обнадеживающие результаты. В 1997 году «Прокат-ГП» произвел и отгрузил 311018 тонн своей продукции, на 18 тонн превысив плановое задание. В прошлом году отгружено уже 329063 тонны продукции. Правда, плановое задание оказалось при этом невыполненным, потому что полное обеспечение цеха металлом остается пока, к сожалению, нерешенной проблемой.

Для расширения своей ниши на рынке металла ЗАО «Прокат-ГП» постоянно ведет освоение новых видов продукции и даже нетрадиционных технологий. В частности, в эти дни на стане «1 — 4» ведется реконструкция, которая позволит расширить сортамент выпускаемой продукции за счет производства стальных труб диаметром от 20 до 102 миллиметров. А в общей сложности за два последних года на предприятии освоено выпуск 37 новых профилиразмеров. Это хороший показатель стремления коллектива занять достойное место под солнцем.

М. КОТЛУХУЖИН.

На снимках: предприятие — юбилей; коллективный портрет прокатчиков: оператор А. Кодаков, старший вальцовщик А. Егоров, вальцовщик Е. Харченко, оператор Г. Инютин, вальцовщик Д. Логвинов, операторы С. Потемкин и А. Мустаев, начальник прокатного отделения Г. Аркаев.

Фото В. МАКАРЕНКО.



ЮБИЛЕИ



АДРЕС РЕДАКЦИИ:
455002,
пр. Пушкина, 6.