

ВЕХИ | К 60-летию со дня пуска мартеновского цеха № 1



На переднем плане печного пролёта мартена № 1 – двухванная печь № 35



Сталеплавыльщики – лауреаты Государственной премии СССР 1975 г. Слева направо сидят: Плошкин В. С., Чернушкин Г. В., Антипин В. Г., Сарычев В. Ф., стоят: Снегирев Ю. Б., Титков С. Н., Терещенко М. А., Богатов А. М., Пономарёв В. М., Ромазан И. Х., Игин Н. В., Евстифеев В. Ф.

Первый на ММК – первый в стране



ЮРИ СНЕГИРЕВ (на фото), заместитель начальника мартеновского цеха № 1 с 1966 до 1994 года, лауреат Государственной премии СССР

В июле 2013 года на комбинате отметили восьмидесятилетие выплавки первой тонны стали, а 26 ноября текущего года исполняется 60 лет со дня выпуска первой плавки мартеновского цеха № 1.

Они стояли у истоков

Этот цех строили десять лет. Он осуществил первую плавку в 1954 году, и к 1965 году здесь пущены в работу три печи садкой 300 тонн, четыре – на шестьсот тонн и три девятисоттонных, не имеющих мировых аналогов – с выпуском стали в три ковша. При этом успешно освоено высококалорийное топливо для отопления печей, в качестве интенсификаторов использован сжатый воздух и перегретый пар, а с середины шестидесятых – кислород.

Строительство и развитие самого мощного в стране мартеновского цеха возглавил директор ММК Феодосий Воронов. Руководили цехом на первом этапе Константин Беликов, Александр Соловков, Яков Гончаревский, Алексей Трифонов. Неоценимый вклад в развитие цеха внесли Геннадий Овчинников, Николай Данилов, Геннадий Чернушкин,

Фёдор Авраменко, Василий Носов, Константин Соколов, Илья Кабанов, Иван Штопин, Вячеслав Заварухин, Владимир Заварзин, Анатолий Рубанов, Александр Кармановский, Дмитрий Носов, Александр Творогов, Анатолий Слонин, Николай Ушаков, Пётр Лапаев, Михаил Нечкин, Василий Чуманов.

В 1966 году цех произвёл четыре миллиона тонн стали, позднее на этот уровень производства вышли мартеновские цехи № 2, 3, и комбинат достиг запланированного производства стали около двенадцати миллионов тонн. Но этого металла было недостаточно: прокатные станы, имеющая большую производительность, работали в неполном объёме. А стране требовалось больше металла.

Прототип конвертера

С 1966 года в первом мартеновском цехе началась модернизация, в основе которой – создание и освоение сталеплавленного агрегата нового типа – двухвальной печи, прототипа двоярного стационарного конвертера.

По инициативе Феодосия Воронова шестисоттонную мартеновскую печь № 29 реконструировали в двухванную. Предполагаемые преимущества нового агрегата – двукратное увеличение производительности, десятикратное сокращение расхода топлива, упрощение ремонтов, удешевление стали, ритмичность работы. Возросла интенсивность использования оборудования, пропускная способность шихтового двора и разливающего пролёта.

На пути освоения агрегата было много трудностей, но воля директора и профессионализм сталеплавыльщиков позволили к 1970 году достигнуть выплавки более миллиона тонн стали в год вместо прежних 400 тысяч. Руководили двухванным агрегатом старшие мастера Константин Соколов и Аркадий Кривошейко, первыми

сталеварами были Владимир Пономарёв, Антон Ракицкий, Василий Евстифеев, Валентин Торин. Для разработки технологии под руководством Вадима Антипина создали в ЦЛЗ специальную лабораторию во главе с Валентином Сарычевым и Николаем Бахчевым.

В начале семидесятых были реконструированы в двухванные агрегаты три шестисоттонных мартеновских печи № 32, 31, 30 и девятисоттонная печь № 35.

Производительность печного пролёта резко возросла. И сразу возникли «узкие места», так как проектировали цех с расчётом на производство четыре-пять миллионов тонн.

В 1974 году руководить разливающим пролётом поручили Владимиру Курицыну, который вместе со старшими мастерами Виктором Ермолаевым, Виктором Галушковым, Геннадием Бедовиком, Александром Мартыновым, Владимиром Морозовым, Владимиром Кучеренко, Виктором Корнеевым и организовал бесперебойную работу пролёта, добившись увеличения его пропускной способности вдвое с помощью внедрения скоростной разливки, теплоизоляционных вкладышей, унификации изложниц, шибберных затворов, монолитных футеровок, трёхсоттонных ковшей. В результате разливающий пролёт обеспечил рост производства при работе пяти двухвальных печей, сократились потери металла.

Директор комбината Андрей Филатов, принявший эстафету от Феодосия Воронова, руководил процессом реконструкции печей № 32, 31, 30, 35 в двухвальные сталеплавыльные агрегаты. В результате первый мартеновский цех в 1970 году превысил рубеж выплавки пять миллионов тонн стали, а к 1988 году

приблизился к 8,5 миллиона тонн стали в год.

Фактически без капитальных затрат на тех же площадях и оборудовании, за счёт усовершенствования технологии, реконструкции, интенсификации производства получено дополнительно 4,5 миллиона тонн стали. Это был трудовой подвиг коллектива цеха и всего комбината, равного которому нет в истории металлургии.

В 1975 году за создание, освоение и внедрение в металлургию двухвальных сталеплавыльных агрегатов Вадиму Антипину, Валентину Сарычеву, Юрию Снегиреву, Валерию Плошкину, Николаю Лотареву была присуждена Государственная премия СССР.

Горжусь достижениями коллектива и низко кланяюсь людям, которые достойны уважения и признания за самоотверженный труд

Аркадий Кривошейко – заместитель начальника цеха – с первых дней управлял всеми процессами и персоналом печей № 29, 32, 31, 30. В освоение

двухвальных агрегатов большой вклад внесли также Константин Соколов, Геннадий Чернушкин, Геннадий Овчинников, Константин Носов, Николай Бахчев, Геннадий Захаров, Анатолий Агарышев, Наиль Шакиров, Виктор Маркин, Вениамин Прозоров, Владимир Заварзин, Владимир Виниченко, Александр Сидоров, Аркадий Кретинин, Анатолий и Владимир Шуннины, Александр Сердюков, Борис Пономарёв, Владимир Курицын, Анатолий Новлянский, Владимир Сафонов, Алексей Ковалёв, Василий Кириев, Геннадий Лаврентьев, Анатолий Игошев, Евгений Третьяков, Юрий Осайкин.

Сегодня рекорд – завтра норма

К 1974 году производительность каждой из четырёх двухвальных пе-

чей составляла 1,1 миллиона тонн, а на печи № 35 выдали рекордные 1,26 миллиона. С учётом удачного расположения печи, возле миксера, с отдельными железнодорожным заездом и разливающей площадкой, более совершенной конструкцией и мощной газоочисткой 22 декабря 1974 года за сутки печь выдала 30 плавков.

В 1975 году коллектив печи № 35 выплавил 1,59 миллиона тонн стали – такое количество металла комбинат производил в 1940 году на шестнадцати мартеновских печах!

В последующие 19 лет печь № 35 производила до 1,7 миллиона тонн в год – намного больше других сталеплавыльных агрегатов страны.

В 1975 году за выдающиеся достижения в труде коллективу печи – сталеварам и мастерам Владимиру Пономарёву, Сергею Титкову, Николаю Игину, Михаилу Терещенко, Василию Евстифееву, Анатолию Богатову, начальнику цеха Геннадию Чернушкину, главному сталеплавыльщику Ивану Ромазану присвоено звание лауреатов Государственной премии СССР.

Экономика должна быть экономной

Вместе с ростом производства в мартеновском цехе № 1 улучшились и экономические показатели: достигнута рекордная производительность труда 6900 тонн в год на человека – вдвое выше, чем в цехах № 2, 3, мощность печей – до 1,7 миллиона тонн, их стойкость – до 1400 плавков, самые низкие расходы топлива, огнеупоров и расходы по переделу, что снизило себестоимость стали. За 25 лет сэкономили 12 миллионов тонн топлива, 750 тысяч тонн огнеупоров. Соответственно, крепла экономика, росла чистая прибыль ММК.

Реконструкция мартена № 1 имела также целью создать условия

для дальнейшей модернизации комбината. И эта цель была достигнута – в ноябре 1990 года был пущен в эксплуатацию кислородно-конвертерный цех, а позднее – новые прокатные цехи.

Родной мартен – наша гордость

С волнением перебираю каждый день из своих пятидесяти пяти лет работы в цехе. И вместе с коллективом первого мартеновского цеха – а в цехе одновременно работали 1300 металлургов – горжусь достижениями коллектива и низко кланяюсь людям, которые достойны уважения и признания за самоотверженный труд. Представьте себе: не было бы дополнительных 4,5 миллиона тонн стали и экономики первого мартена – вряд ли так успешно состоялось бы социальное развитие комбината и города с середины шестидесятых до начала девяностых.

Мартеновское производство стали в ОАО «ММК» практически перестало существовать. После реконструкции первого мартеновского цеха в данный момент работает электросталеплавыльный цех с двумя сверхмощными электропечами, в составе которого продолжает плавить сталь двухванный сталеплавыльный агрегат № 32.

Поздравляем

Ветеранов мартеновского цеха № 1 – с 60-летием со дня образования цеха.

Желаем вам крепкого здоровья, долголетия, счастья, бодрости духа и оптимизма. Спасибо за ваш самоотверженный добросовестный труд.

Администрация, профком и совет ветеранов электросталеплавыльного цеха

ИНВЕСТИЦИОННЫЙ ПРОЕКТ | ЗАО «Уральская вагоноремонтная компания» отметила важное событие

Важный производственный рубеж



ОЛЬГА БАЛАБАНОВА

На днях ЗАО «Уральская вагоноремонтная компания» выпустила с планового ремонта 25-тысячный вагон. Этот производственный юбилей – показатель стабильности работы предприятия.

Железнодорожные перевозки – самый распространённый вид доставки пассажиров и грузов. Сложность работы железнодорожного транспорта во многом зависит от состояния подвижного состава. Каждый вагон, выпущенный с конвейера, периодически требует ремонта, которым занимаются

специализированные предприятия. Совсем недавно, лет восемь назад, Магнитогорск остро нуждался в производстве такого рода: только металлургический комбинат отгружает каждый год по несколько миллионов тонн продукции. Чтобы закрыть эти потребности и повысить качество ремонтных услуг, группа компаний «Н-Транс» и ООО «ММК-Транс» профинансировали создание на базе части имущественного комплекса бывшего Магнитогорского завода металлоконструкций современного вагоноремонтного предприятия. Суммарные инвестиции составили более одного миллиарда рублей.

Всего два года понадобилось, чтобы поставить производство на

рабочие рельсы. 13 мая 2008 года было получено клеймо на право проведения планового ремонта ответственных узлов грузовых вагонов, колёсных пар и текущего отцепочного ремонта. Предприятие было оснащено по последнему слову техники. Новый вагоноремонтный комплекс позволил обеспечить ММК, метизно-калибровочный завод и другие предприятия региона надёжным железнодорожным транспортом – исправными грузовыми вагонами для доставки готовой продукции по России, в страны СНГ и дальнего зарубежья.

– Два года назад, осенью 2012 года, мы выпустили с конвейера 15-тысячный отремонтированный ва-

гон, – сказал на торжественном собрании в цехе предприятия генеральный директор ЗАО «Уральская вагоноремонтная компания» Виктор Боднар. – И вот – новый рубеж: 25-тысячный вагон. По производительности среди более 150-ти предприятий России, занимающихся ремонтом вагонов, мы занимаем высокое десятое место. Среди аналогичных предприятий Южно-Уральской железной дороги – третье. Гордимся тем, что после обслуживания в нашем комплексе вагоны верой и правдой служат без всяких нареканий. Это говорит о налаженном процессе в цехах, обеспечивающем качество выполненных работ, и об ответственном подходе к своему делу всех сотрудников предприятия.

Поздравить с производственной вехой коллектив Уральской вагоноремонтной компании пришёл директор по транспорту ОАО «ММК» Владимир Андриянов.

– Идея создать в Магнитогорске предприятие по ремонту вагонов возникла не на пустом месте, – сказал Владимир Ильич. – Чувствовалась нужда в этом производстве: перевозили много, а ремонтировать вагоны было практически некому. И сегодня это мощная, эффективно работающая компания, владеющая самыми современными технологиями ремонта.

– С каждым годом сотрудники предприятия повышают свои профессиональные навыки, о чём свидетельствуют как достижения, так и высокая нагрузка предприятия. А это в нынешней экономической

ситуации важный фактор стабильности, – отметил заместитель главы города Виктор Нижегородцев.

Поздравить с новым достижением коллектив ЗАО «Уральская вагоноремонтная компания» пришли также руководители компаний, с которыми предприятие связывает давнюю дружба и сотрудничество: начальник железнодорожного района ОАО «ММК» станции Гранитная Виктор Тупицын, начальник отдела вагонного хозяйства магнитогорского филиала компаний «Стил-Транс» и НПК Людмила Зайцева, начальник эксплуатационного депо станции Карталы Михаил Попов. Много добрых слов в адрес коллектива сказал заместитель главы Ленинского района Игорь Перельгин.

Сегодня в структурных подразделениях комплекса трудятся более 350 человек. Это рабочие места, обеспеченные достойной заработной платой и социальными гарантиями. Среднемесячный выпуск вагонов с ремонтной линии – 400 единиц планового ремонта и 100 – текущего отцепочного. Кроме того формируется по 285 колёсных пар. Продукция, с которой имеют дело работники ЗАО «УВК», массивна и габаритна, поэтому огромное внимание уделяют механизации и автоматизации производственных процессов и операций. Внедряют программы, направленные на повышение производительности и обеспечение комфортности условий труда работников.

– Во главе угла на предприятии – интересы заказчиков, гарантия безопасности перевозок вагонами, вышедшими из ремонтных цехов, – ответственно заявил генеральный директор ЗАО «УВК» Виктор Боднар. – Среди наших клиентов более

сорока компаний, в числе которых – Магнитогорский металлургический комбинат, ОАО «НПК», Первая грузовая компания...

Но работать качественно и надёжно, считает руководство компании, мало. Необходимо постоянно развиваться, быть на шаг впереди, чтобы соответствовать запросам потребителя. В 2014 году УВК подписала соглашение с ООО «Объединённая вагонная компания» в сфере сервисного обслуживания инновационных грузовых вагонов на тележках «Барбер», которые обладают меньшим воздействием на пути. На базе предприятия будет создан сервисный центр по обслуживанию подвижного состава производства Тихвинского вагоностроительного завода.

Компания гордится не только своими производственными показателями, но и социальной направленностью и разносторонними талантами своих сотрудников. Несколькими годами ранее предприятие занимает призовые места в городском конкурсе на самое благоустроенное предприятие. Немалый вклад в эстетику и озеленение территории завода внесли сами сотрудники. Среди работников ЗАО «УВК» немало приверженцев здорового образа жизни, активистов, выступающих за честь предприятия в спортивных мероприятиях.

Торжественное собрание, посвящённое выпуску 25-тысячного вагона, было недолгим. Поздравив друг друга с важным событием, все разошлись по цехам – и работа закипела. Праздник закончился, но жизнь идёт дальше. А жизнь предприятия – это стабильное и качественное выполнение поставленных задач. Каждый день, каждым работником на своём месте.