

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ



Газета акционерного общества «Магнитогорский металлургический комбинат»

ВТОРНИК
3
сентября
№ 168
(9334)

Цена договорная
Газета выходит
с 5 мая 1935 года

ЗАСЕДАЕТ СОВЕТ

Оценка — удовлетворительная

В минувшую пятницу состоялось очередное заседание наблюдательного совета АО ММК — высшего управляющего органа после собрания акционеров. Из девяти его членов, избранных на собрании акционеров 1 марта с. г., в заседании приняли участие восемь: это председатель Комитета по металлургии, только что назначенный заместителем министра промышленности Правительства Российской Федерации С. З. Афонин, президент акционерного коммерческого банка «Инкомбанк» В. В. Виноградов, исполнительный директор благотворительного фонда «Металлург» В. А. Владимирцев, директор Магнитогорского регионального филиала «Промстройбанка» А. Э. Грабовский (по доверенности председателя правления этого банка Я. Н. Дубенецкого), председатель совета

директоров АО «Саянский алюминиевый завод» В. С. Лисин, директор АО ММК по экономике Г. С. Сеничев (по доверенности первого заместителя генерального директора АО ММК В. Ф. Рашникова), генеральный директор АО ММК А. И. Стариков и исполнительный директор финансово-промышленной группы «Магнитогорская сталь» Р. Ф. Шарипов (председатель наблюдательного совета).

На заседании были рассмотрены наиболее важные для акционерного общества и перспектив его развития вопросы, приняты определяющие решения.

Финансовое состояние АО ММК исполняющий обязанности начальника управления финансовыми ресурсами В. В. Коныхов определил в своем докладе как относительно стабильное, но именно сегодняшнее финан-

совое состояние общества обсуждалось наиболее подробно, вызвало множество дополнительных вопросов. Только после тщательного и всестороннего изучения вопроса было наконец принято решение признать работу исполнительной дирекции АО ММК по осуществлению финансовой политики удовлетворительной. Эту же оценку получила деятельность исполнительной дирекции по исполнению бюджета АО ММК. С докладом по этой теме выступил директор АО ММК по экономике Г. С. Сеничев.

На обсуждение наблюдательного совета были вынесены также экспортная программа АО ММК (докладывал директор Торгового дома А. А. Морозов), программа реструктуризации АО ММК (по докладу исполняющей обязанности директора АО ММК по персоналу и социальным программам Е. В. Посажениковой), идеология раз-

вития сортового производства (докладчик-директор предприятия «Сорт» Ф. М. Ахметзянов), программа вывода из работы производственных мощностей (по докладу директора металлургического комплекса С. К. Носова), программа привлечения инвестиций и кредитов (доклад Г. С. Сеничева), результаты ревизионных проверок экономической деятельности общества (доклад председателя ревизионной комиссии общества Н. Ф. Бахчевая), а также программа развития шлакопереработки (по докладу директора АО ММК по строительству Ф. А. Мухаметзянова).

Газеты намерена вернуться в ближайшее время к каждой из рассмотренных на заседании наблюдательного совета тем и посвятить им отдельные публикации.

М. КОТАЛУХУЖИН.

ШЕФСТВО

Контакт? Есть контакт!

Взявшись за переустройство общества, мы решительно отвергли все.

Казалось, от недавних традиций ничего не осталось. Вместе с надуманной мишурой стали уходить и такие формы человеческих отношений, как шефство, наставничество, помощь. И все же остались люди с отзывчивым сердцем. Такие, например, как в огнеупорном производстве, а ныне ЗАО «Огнеупор». Металлурги продолжали шефствовать над 39-й школой даже тогда, когда, уже никто не только не заставлял это делать, но даже и речи о том не вели. Как сказал председатель профкома З. Ф. Заббаров, «давних друзей не бросают».

Дружба производственников со школьниками началась со дня пуска школы. Несмотря ни на какие ветры перемен, цеховики считают своим долгом каждый год 1 сентября поздравить первоклассников и напутствовать в новую жизнь выпускников. Вместе со словами напутствия огнеупорщики подарили прошлогодним выпускникам часы в знак начала нового времени в жизни ребят.

Этим летом шефы провели в школе ревизию столового оборудования, отремонтировали сантехнику, изготовили решетки на окна. Производственники постоянно в курсе проблем своих подшефных еще и потому, что специалистом в школе работает их бывший сотрудник.

Шефы — неперемнень участники спортивной соревнований школьников, и победителей награждают памятными сувенирами. Ребята также приходят на выручку шефам: проводят субботники по наведению порядка и чистоты на территории производства.

Н. АНДРЕЕВА.

По-прежнему помогать людям...

После приснопамятного бартера, распределением которого занимался профсоюз, казалось, для цеховиков теперь и дел не осталось. Но помощь людям по-прежнему остается одной из главных функций профсоюзной организации. Так считают в паросиловом цехе.

«Сегодня намного сложнее с финансовой поддержкой своих подшефных, но по мере возможности помогаем, — сказала председатель профкома Г. А. Вахромеева. — В школе № 62 отремонтировали стены, заменили сантехнику, вывезли мусор, по их заявке предоставляем транспорт...»

И такое случается: пришла как-то в цех заведующая детским садом № 81, шефами которой паросиловики были много лет. Пришла, не надеясь на положительный результат — отходить куда-то стало после «отхода» детских дошкольных учреждений в муниципальное ведомство. Нужды прежние, а помощи ждать неоткуда. Начальник цеха В. П. Пастушенко выслушал, и не мог отказать: ведь это наши дети. Помощь оказали существенную: провели освещение, сделали и установили новые ворота, отремонтировали сантехнику.

Бывшие подшефные благодарны отзывчивым металлургам.

Н. БАРИНОВА.

НАУКА И ПРОИЗВОДСТВО

Как повысить стойкость прокатных валков? Возможно ли снизить их расход? Каким образом улучшить условия их эксплуатации? Поиском ответов на эти вопросы в АО ММК занимается лаборатория прокатных валков ЦЛК.

Исследовательские работы, которые ведут специалисты лаборатории на прокатных станах, обусловлены конкретными проблемами, возникающими перед прокатчиками. В последнее время наиболее острая — дефицит валков из-за их шестимесячного естественного старения. Принципиально новая технология, разработанная в лаборатории, позволила «ускорить» ввод валков.

На стане 2000 холодной прокатки внедрена виброобработка всех вновь вводимых валков на специальном станке, на стане 2000 горячей прокатки необходимая обработка осуществляется за счет термического отжига в специальных электропечах. Положительные результаты налицо: на стане 2000 не было ни одной поломки термообработанных валков по причине напряженного состояния.

Параллельно на стане 2000 внедрена технология восстановления поврежденных валков глубокой сошлифовкой и технология сохранения направленности вращения валков при переводе их из клетки в клетку. Это позволило в условиях острого дефицита снизить расходный коэффициент на 20 процентов.

Но на стане 2500 холодной прокатки возникла другая проблема: изменение сортамента с уклоном увеличения прокатки более тонкого и узкого листа привело к повышению нагрузки на валки, в результате — массовое поверхностное отслоение закаленного слоя. Для стабилизации работы валков изменена технология их эксплуатации. Внедрен целый комплекс мер, позволивших вдвое снизить повреждаемость валков.

На стане 2000 горячей прокатки с момента его пуска лаборатория занята совершенствованием принципов эксплуатации прокатных валков с целью повышения их стойкости и улучшения качества листа. Помимо термической обработки чугунов валков там внедрены лунчатая поверхность валков клетки «дуо» для удаления окалины и накатка зубчатый ролик вертикальных валков для улучшения захвата металла без пробуксовок. Попутно для повышения износостойкости произведена частичная замена стальных валков чугунными в непрерывной черновой группе. Регионально-

Технологии настоящего и будущего



ная профилировка валков чистой группы под общий сортмент стана и под жесть позволила снизить износ и улучшить профиль листа.

Лаборатория исследует служебные свойства прокатных валков, изготавливаемых в АО «Марс». Проведены многочисленные замеры износа при прокатке различного сортамента на стане 300-1. Установлено, что стойкость наших валков выше привозных на 5 процентов, то есть магнитогорские вполне конкурентоспособны.

Наши исследователи работают в тесном контакте с другими лабораториями и техническими подразделениями. По результатам металлогра-

фического исследования отлитых в цехе изложниц первых листовых валков (с литейными дефектами в виде продольных трещин) разработаны технические решения, обеспечивающие нормальное качество последующих отливок. Эти решения возникли при сотрудничестве трех лабораторий: литейной с завода «Марс», металлографической и прокатных валков ЦЛК.

Плодом сотрудничества ЦЛК, ЦТЛ, ЦТТЛ и технического управления стала разработка технологии изготовления валков холодной прокатки в конкретных условиях и на существую-

щем оборудовании АО ММК. В мировой практике аналогов этой технологии нет. В настоящее время начат эксперимент по ее внедрению.

А. ФИРКОВИЧ,
начальник лаборатории
прокатных валков ЦЛК.
Фото В. МАКАРЕНКО.

На снимке: ведущий инженер лаборатории прокатных валков И. В. Боровков и инженер металлографической лаборатории В. В. Пришедько за изучением темплетов от первого листового валка, отлитого в цехе изложниц.