

● ПУСКОВЫЕ ОБЪЕКТЫ

«Дуют» на воду

В РАЙОНЕ БЛОКА очистных сооружений кислородно-конвертерного цеха идет возведение четырехсекционной вентиляционной градирни производительностью три тысячи кубометров в час.

Она предназначена для охлаждения воды «грязного» оборотного цикла водоснабжения четырех МНЛЗ кислородно-конвертерного цеха.

Монтаж оборудования нижекамской фирмы «ТМИМ» начал в начале года. Генеральным подрядчиком выступило ООО «ММК Трейдинг-строй», субподрядчиками – МССР, ЦЭР «МР-1». Пуск градирни планируется в конце мая – начале июня.

ОЛЕГ ВЛАДИМИРОВ.

Сколько весит агрегат?

В РАЙОНЕ СЕВЕРНОГО БЛОКА цехов ММК полным ходом продолжается строительство второго агрегата непрерывного горячего цинкования мощностью 450 тысяч тонн продукции в год.

Работы идут в соответствии с графиком. Их очередность распланирована вплоть до пускового дня. Здание для нового агрегата готово, подведена система отопления от недавно возведенной пиковой водогрейной котельной, залиты фундаменты под оборудование, завершена установка металлоконструкций встроенных помещений для вспомогательного оборудования: электрической части, гидравлики, вентиляции.

В первых числах февраля начал монтаж оборудования, на который генеральному подрядчику строительства – ОАО «Прокатмонтаж» – отведено три месяца. Смонтирована почти половина оборудования. Продолжается монтаж систем, обустраиваются электропомещения. В целом комплекс «АНГЦ № 2» «весит» более двух тысяч тонн.

Уже на май запланирована холодная прокатка, затем – горячие тесты с испытанием ванны и печи для получения горячеоцинкованного проката с заданными механическими свойствами. На продукцию, которую будет производить новый агрегат, существует большой спрос, особенно в строительной отрасли.

Пуск нового агрегата, полностью сориентированного на выпуск широкого сортамента оцинкованного листа, планируется к предстоящему Дню металлурга. С вводом АНГЦ № 2 цех будет выпускать свыше миллиона тонн продукции.

ОЛЕГ КУДРИН.

● ПРЕЗЕНТАЦИЯ

Арматура нового поколения

В РАМКАХ ШЕСТОЙ МЕЖДУНАРОДНОЙ специализированной выставки «Fasttec/Крепек-2008», которая прошла в московском выставочном центре «Сокольники», Магнитогорский метизно-калывочный завод, входящий в Группу компаний ММК, представил арматурную сталь нового поколения класса B500C.

Она предназначена для армирования железобетонных конструкций.

Как сообщает управление информации и общественных связей ОАО «ММК», специализированная выставка собрала производителей и потребителей оборудования, материалов, деталей и технологий, используемых для образования разборных и неразборных крепежных соединений, а также оборудования для производства элементов крепежа. В ней приняли участие около 200 предприятий (в том числе аэрокосмической промышленности) из двенадцати стран мира.

В рамках выставки прошла презентация: «Магнитка представляет арматурную сталь нового поколения класса B500C». Кроме традиционных потребителей метизов, интерес к ней проявили представители ассоциации «РосМетиз», сотрудники научно-исследовательского института бетона и железобетона, а также производители B500C из стран СНГ. Представители научно-исследовательского, проектно-конструкторского и технологического института бетона и железобетона и «РосМетиза» отметили, что ОАО «ММК-МЕТИЗ» является лидером в производстве арматуры B500C как по объемам, так и по качеству.

К производству холоднодеформированного арматурного проката класса B500C ОАО «ММК-МЕТИЗ» приступило в сентябре 2006 года. Совместно со специалистами Магнитогорского металлургического комбината были разработаны технические условия, определен оптимальный химический состав стали, требования к прокату по точности геометрических параметров, механическим свойствам проката, его микроструктуре. С пуском в эксплуатацию проволочного стана «170» в сортовом цехе ММК метизники получили необходимый прокат для выпуска холоднодеформированной арматуры класса B500C высокого качества.

Во время шестой международной специализированной выставки «Fasttec/Крепек-2008» представители ОАО «ММК-МЕТИЗ» провели переговоры с компаниями, потребителями и специализирующимися на торговле крепежными изделиями импортного и отечественного производства.

СЕРГЕЙ КОРОЛЕВ.



ФОТО АНДРЕЯ СЕВЕРЯКОВА

МУЖСКАЯ ЛИНИЯ

Друзей объединяет причастность к рабочей когорте

ВА.ЛЬЦОВЩИКУ пятого листопркатного цеха Дмитрию Латанову всегда нравился комбинат: еще учась в тринадцатом лицее, он хотел влиться в его коллектив.

По признанию Димы, ему по душе работа с металлом, интересна технология прокатки.

— Чувствуешь удовлетворение, что своим трудом приносишь реальную пользу, ведь наш металл востребован по всему миру, — рассуждает он.

Дмитрий, вообще, производит впечатление не по годам серьезного ответственного человека. С особой благодарностью он вспоминает о мастере производственного обучения в училище Александре Зыкове, помогавшем ему осваивать профессию вальцовщика. Впрочем, по его собственному признанию, он заинтересованно изучал не только спецпредметы.

— У нас в училище все преподаватели интересные и яркие личности. Во время учебы мне больше всего нравились история и дисциплины, касающиеся оборудования и производства. Особых трудностей за годы учебы не было. Я не был отличником или двоечником, просто всегда нормально учился, — скромничает Дмитрий.

Но мне-то известно, что в училище он защитил дипломную работу на «отлично».

Полгода будущий вальцовщик проходил производственную практику в четвертом листопркатном на слябингах и на участке отгрузки. Затем стажировался в пятом «лицее» на отделочном участке и упаковке. Из стен тринадцатого лицея Дмитрий вышел оператором прокатного стана с третьим разрядом. Устроился вчерашний лицеист в цех ленты холодной прокатки метизно-калывочного завода, а если точнее — на участок отделки и упаковки. Осенью 2004 года Дмитрий Латанова призвали в армию. Его солдатские будни прошли в Уральском объединении Военно-воздушных сил

и противовоздушной обороны. Первый год служил в Самаре, а приказ об увольнении из армии нашел рядового Латанова уже в Саратове.

По возвращении Дмитрий долго не раздумывал о будущем месте работы: только на комбинат и непременно в пятый листопркатный. Из-за отсутствия вакантных должностей в цех устроиться было непросто. Но он добился своего и уже второй год работает подручным вальцовщика на прокатном участке дроссировочного стана «1700». За пару лет Дмитрий определил, что главное в его профессии — внимательность, поскольку именно от добросовестности его работы зависит качество прокатываемого металла. А за смену его через стан проходит до полутора тысяч тонн.

Несмотря на небольшой производственный опыт, молодость и третий разряд, Дмитрию не раз случалось подменять коллег, работающих по более высокому пятому разряду. Если теоретическими знаниями он обязан преподавателям тринадцатого лицея, то неосвоенный практический опыт Дмитрий почерпнул у своих наставников — старшего вальцовщика Сергея Барафанова и оператора стана Александра Кобзарова.

— Они терпеливо объясняли, рассказывали, учили, — говорит Латанов. — В сотрудничестве с такими профессионалами и рабочая смена пролетает миготом. Очень важны коллектив и микроклимат в нем. Весь цех, а не только наша четвертая бригада, отличные, дружные ребята. И самому нужно быть общительным и неконфликтным человеком.

— А еще важно, чтобы работа нравилась, тогда от нее не устает, она не кажется монотонной, — добавляет Дмитрий. — Если дело не по душе, то любая смена становится пыткой. Каждый выбирает профессию сам, поэтому заранее взвесить все «за» и «против». Я о своем выборе не пожалел ни разу. Для меня нет интереснее и лучше специальности, чем вальцовщик. Осознавая это, уже по-другому

расставляешь акценты. Важно уметь отличать главное от проходящего.

Не стоит думать, что интересы Дмитрия Латанова сосредоточены исключительно на работе. При довольно плотном и напряженном графике остается очень мало свободного времени, и он старается использовать его максимально. Летом, например, помогает бабушке в саду. По характеру Дмитрий не тот человек, кто проигнорирует истинно мужскую работу — не пожелай же женщине огород перекапывать! Один из видов спорта, которым занимается Дмитрий, тяжелая атлетика. Но его спортивные достижения не ограничиваются становым тягом или жимом лежа. Футбол, баскетбол, альпинизм, скалолазие — лишь небольшой перечень увлечений Димы.

— Словом, все, что касается спорта, то мое, — комментирует он пристрастие к активному отдыху. — Нередко приходилось выступать за лицей. В соревнованиях различного уровня наша сборная неоднократно занимала первые места.

— Атлетика — тяжелая, и работа — не из легких, а особенно если в ночь. — Не трудиловое? — интересуется у Дмитрия.

— Нет, мне в смену не тяжело, работаете нормально и днем, и ночью, — отвечает он. — Я вообще ночной человек. Может, оттого, что родился в темное время суток. Хотя по такому графику тысячи людей работают, привыкают, кому-то даже нравится.

К слову, большинство выпускников тринадцатого училища сегодня работают на комбинате. Есть среди них ребята, которые учились вместе с Дмитрием. Его одноклассник Антон Кукуев — тут же, в пятом листопркатном, вальцовщиком на агрегате резки. В четвертом листопркатном на агрегате резки и тоже вальцовщиком работает хороший друг Дмитрия Антон Ханжин. Они, можно сказать, за одной партой сидели и в школе, и в лицее, теперь оба на ММК. Кроме того, друзей объединяет самое главное — причастность к рабочей когорте.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

Характер состоит в энергичном стремлении к достижению целей, которые каждый себе указывает.

ИОГАНН ВОЛЬФГАНГ ГЕТЕ

Дни добрых впечатлений

ЮБИЛЕЙ

ВОСЬМОЕ АПРЕЛЯ для долбежника Николая Процкого, мастера участка Фарита Гареева, машинистов кранов Ирины Семченковой и Светланы Инюшиной стал днем приятных и добрых впечатлений.

Им и их коллегам в честь семидесятилетия родного цеха вручены грамоты и денежные премии...

Цех ремонта металлургического оборудования № 2 продолжил череду юбилеев цехов Механоремонтного комплекса. И пусть у каждого из них своя «круглая» дата, но в любом случае практически каждый создавался вместе с комбинатом. Так исторически сложилось, что территориально ЦРМО-2 работал, в первую очередь, на четвертый и пятый листопркатные цехи. Особая роль этого

механообработывающего цеха сегодня в том, что здесь умело и талантливо изготавливают особо крупные сборочные узлы и для южной группы цехов комбината, и для многих других его подразделений. В начале этого года Механоремонтный комплекс выиграл тендер на производство роликов отводящего рольганга, и это тоже работает на имидж цеха-юбиляра. Умение качественно вести ремонтные в экстренном режиме — еще одна отличительная особенность этого цеха МРК.

Трудятся цеховики и на нужды города. Здесь было изготовлено нестандартное оборудование для горнолыжного центра «Абзаково», для канатно-кресельного подъемника, биатлонного центра, театра оперы и балета, Ледового дворца и нового православного храма. Сегодня практически в каждом микрорайоне можно увидеть детское оборудование, изготовленное в ЦРМО-2.

В цехе ремонта металлургического обо-

рудования № 2 трудятся представители почти полусотни специальностей. Основная часть работников — станочники и слесари. В числе тех, чей трудовой стаж перевалил за сорок лет, токарь Николай Бондарь, который пришел в этот цех вслед за родной тетей — токарем Ниной Юриной. Теперь токарем-универсалом тут же трудится и его сын Сергей. В числе молодых профессионалов — Антон Бердников, Айрат Хайбуллин, Владимир Лопатин, тоже пришедший сюда по стопам отца, опытного токаря.

Ничья большая часть оборудования ЦРМО-2 требует обновления и замены. Хороший токарный станок — еще один стимулирующий фактор для тех, кто решил прийти работать сюда всерьез и надолго, так как это делали на протяжении десятилетий ветераны подразделения токаря Федор Вагин, Нэля Лапина и многие другие, искренне полюбившие и эту профессию, и этот цех.

БЕРА ЕВСТИГНЕЕВА.

● РЕКОНСТРУКЦИЯ

«Этажерка» от «Пауль Вюрта»

НА ММК ПРОДОЛЖАЕТСЯ замена двухконусных засыпных аппаратов на бесконусные грузозачные устройства люксембургской фирмы «Пауль Вюрт».

За полтора года в доменном цехе Магнитки уже три печи оборудованы бесконусными грузозачными устройствами. Сейчас полным ходом идут подготовительные работы для проведения реконструкции домны № 10. На стройплощадку завозят металлоконструкции и оснастку. В условиях действующего производства возле десятой печи «выросло» семизаточное вспомогательное здание для БЗУ. Скоро здесь начнут монтаж оборудования: «этажерка» должна быть полностью укомплектована еще до останков домны.

Десятую печь в мае останков на 55 суток. Установка БЗУ требует немало времени, которое домничники всякий раз используют по максимуму, выполняя сопутствующие работы. Капремонту будет присвоен второй разряд, а значит, в руки технологов печь вернется с новой системой охлаждения и частично замененным кожухом. На шихтоподаче запланирована установка ленточных транспортеров и грохотов нового типа, а литейные двory претерпят полную реконструкцию.

Генеральный проектировщик на капремонте — ОАО «Магнитогорский Гипромез». По традиции генеральными подрядчиками выступают ЗАО «Стройкомплекс» — в его ведении непосредственно печь, шихтоподача и литейные двory, ОАО «Монтажник» — ему предстоит менять наклонный мост. Генподряд по изготовлению массы нестандартного оборудования, металлоконструкций для БЗУ передан ЗАО «Механоремонтный комплекс».

Специалисты фирмы «Пауль Вюрт» участвуют в важнейших этапах: ведут шеф-монтаж вплоть до пробных пусков и прокатури оборудования. Бесконусное грузозачное устройство лоткового типа для домны № 10 имеет отличительные особенности. Специалисты фирмы во многом модернизировали свое техническое детище, прислушавшись к пожеланиям наших домничников.

По опыту эксплуатации четвертой, а затем и шестой, девятой домных печей, где установлены БЗУ, выданы замечания, которые учтены при изготовлении новых устройств, — рассказывает заместитель начальника доменного цеха Денис Кожевников. — Ставим дополнительный комплект выхлопных клапанов: дублирующие газовые тракты позволяют в случае неполадок спокойно вести ремонт без останков домны. Много новшеств добавлено по автоматике, вследствие чего управляемость процессом стала гораздо лучше.

Установка БЗУ в доменном цехе ММК, как и ожидалось, дала ощутимые результаты в приросте производства и улучшении экономики, что особенно заметно по снижению расхода дорогостоящего кокса. К тому же, если старые засыпные аппараты конусного типа цеховикам приходилось менять ежегодно, то БЗУ предполагает иной регламент работы. Для профилактических ремонтов БЗУ каждые три месяца домну останавливают на сутки, еще через три месяца — на 36 часов: простоя короткие, поэтому потери чугуна минимальны, а печь легче выходит на рабочие параметры. Как показывает опыт других предприятий, в целом срок службы БЗУ составляет четверть века. И хотя конструкция лотковых аппаратов изобретено немало, во всем мире металлургии отдают предпочтение именно оборудованию фирмы «Пауль Вюрт». Так что в модернизации цеха магнитогорского домничники занимают передовые позиции.

В программе капремонтов нынешнего года сразу два масштабных проекта с установкой бесконусных грузозачных устройств. После капремонта домны № 10 аналогичный проведут на второй печи, которую запланировано остановить в сентябре.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕЕВА.

МИЛЛИОНЫ НА ОБНОВЛЕНИЕ

В Механоремонтном комплексе — скачок техперевооружения

НЕ ПЕРВЫЙ ГОД механическое оборудование комбината находится на техническом обслуживании ЗАО «МРК».

Таким образом, выполнение производственных задач промышленного гиганта напрямую зависит от квалификации и мастерства специалистов дочернего предприятия, состояния производственно-технической базы Механоремонтного комплекса, который отвечает не только за обслуживание и ремонт оборудования, производство запчастей и нестандартного оснащения.

В течение последних пяти лет в комплексе произошли значительные изменения не только в промышленном, но и в социальном плане. Появились новые технологии, станки и оборудование. И все это — на фоне улучшения условий труда. Ничья большинство механоремонтников работают в теплых цехах, при которых имеются комфортабельные бытовые помещения. Об этом наш разговор с заместителем директора по техническим вопросам, главным инженером ЗАО «МРК» Виктором МАЗУРОМ.

— Виктор Николаевич, как бы вы могли коротко охарактеризовать нынешнее пятилетие?

— Как период резкого скачка технического перевооружения Механоремонтного комплекса. За довольно не продолжительный период на эти цели

нами освоено около пятисот миллионов рублей. А в целом инвестиционная программа предусматривает до 2010 года выполнение работ на сумму более двух миллиардов рублей. В ее рамках следуют следующие: установлена совместно со Словенией центробежная машина для литья валков, специалистами ЗАО «МРК» совместно с московскими учеными ЦНИИТМАШ спроектирована и изготовлена центробежная машина для литья сортовых валков, приобретены и пущены в эксплуатацию пять колпаковых термических печей фирмы «Термосталь» из Санкт-Петербурга и две термических печи с выкатным подом, четыре газонагревательных сушилки словенской фирмы Bosio, солидный парк специализированного металлорежущего оборудования фирмы «Геркулес» и германского «Тосвандорфа» для черновой, чистовой и финишной обработки прокатных валков.

В ближайших планах — установка двух термических печей с выкатным подом и пуск двух металлорежущих станков для обработки валков.

— Серьезные изменения претерпело и еще одно из важнейших производств МРК — цех металлоконструкций, на его развитие направлено более сотни миллионов рублей. Для модернизации именно этого подразделения была разработана очень серьезная комплексная программа...

— Действительно, в рамках программы сюда было поставлено новейшее обо-

рудование: от балксварочного стана фирмы Deuma, машины термической и плазменной резки фирмы Messer и ESAB до сварочных полуавтоматов Phoenix, ножниц холодной резки фирмы «Эрфурт».

— Два года назад начато создание участка по брикетированию стружки, пуск которого планируется осенью. Каковы его предназначение?

— В прошлом году был подписан контракт на поставку оборудования с фирмой «АТМ». Использование австрийского оборудования позволит обеспечить стабильные печи нашего комплекса шихтовыми материалами за счет брикетирования собственной стружки, поступающей из механообработывающих цехов. Затраты на организацию участка — около тридцати девяти миллионов рублей. Сюда направлены серьезные усилия наших специалистов.

— Сегодня много говорится и еще об одном широкомащштабном проекте — создании единого литейного цеха на базе цеха изложниц. Каковы цели новшества?

— Реализация программы по созданию единого литейного цеха преследует решение многих проблем. В первую очередь, увеличение объемов производства фасонного литья и заготовки, улучшение качества готовой продукции. Во-вторых, возникла острая необходимость отказаться от эксплуатации здания сталелитейного отделения фасонно-литейного цеха. Создается современный

участок по термической обработке деталей. В нынешнем году планируем заменить и капитально отремонтировать девятнадцать токарно-винторезных станков, провести модернизацию расточного и проволочно-фрезерного станков, приобрести новый карусельный станок производства Южной Кореи, ввести наплавочную установку для наплавки лотков БЗУ доменных печей, поставить балансировочный станок для ЦЗЛ, отказать оустойчивую серверную структуру, которая позволит КИС предприятия работать более надежно. Около шестидесяти миллионов рублей мы должны вложить в приобретение и модернизацию станочного парка Механоремонтного комплекса.

— Кроме реализации инвестиционных проектов, на предприятии ежегодно проводят текущий и капитальный ремонт оборудования, зданий и сооружений, благоустройство территории, улучшение условий труда. Что наиболее важно в этом направлении будет сделано?

— В минувшем году по плану выполнены работы на общую сумму более двухсот пятидесяти миллионов рублей. В связи со строительством на комбинате толстостенового стана возникла необходимость переноса оборудования ЦРМО и переезда проектно-конструкторского отдела проектно-технологического центра ЗАО «МРК», при этом учтены все требования, предъявляемые к качеству рабочих мест. Просторные кабинеты, современный ремонт и техника. Пусть работают на благо всего комплекса.

— Куда, помимо направления «главного удара», будут нацелены усилия механоремонтников?

— Не прекращается обновление металлорежущего оборудования, развитие лабораторий ЦЗЛ службы качества, чугуно-литейного отделения фасонно-литейного цеха. Создается современный

Записала
ТАТЬЯНА АРБЕВА.