# РАБОЧИЙ КВАРТАЛ

ХОЛДИНГ

## Инициатива «Электрода»

**В конце сентября на базе метизно-калибровочного завода пройдет II научно-практический семинар «Дуговая сварка. Материалы и качество» по инициативе ассоциации «Электрод».**

По предварительным прогнозам, участниками встречи станут 150 представителей предприятий – производителей сварочных материалов, сырья и оборудования для их производства. Организаторы планируют пригласить на представительный форум крупных потребителей сварочных материалов.

В программе семинара – знакомство его участников с предприятиями управляющей компании «ММК-Метиз», в ходе которого особое внимание будет уделено производству электродов, сварочных и наплавочных видов проволоки, других метизов. Семинар будет проходить в юбилейный для ассоциации «Электрод» период. 15 лет назад она была образована для координации работы производителей сварочных материалов. Сегодня она насчитывает более тридцати членов.

**Светлана ПАНЧЕНКО.**

## Связи не слабеют

**На калибровочном заводе утвержден план работы совета ветеранов до конца года. В нем сделан акцент на разработку механизма совместной работы советов ветеранов МКЗ и ММК-Метиз с использованием опыта деятельности совета ветеранов ММК.**

Ветераны, шефы-наставники готовы делиться с молодежью опытом по улучшению трудовой дисциплины и совместно с заводским музеем продолжить изучение традиций родного предприятия.

Забота о ветеранах – главный аспект программы. Помимо организации ежеквартальных выплат адресной помощи, поздравлений с юбилеями, предоставления услуг со стороны завода, план предусматривает культурно-массовые мероприятия. В день рождения завода и День пожилого человека состоится чествование ветеранов-активистов и трудовых династий. По предложениям бывших работников завода намечены встречи актива ветеранов с исполнительным директором ОАО «МКЗ» В. Лебедевым: они желают чувствовать «пульс предприятия», которому отданы лучшие годы жизни.

## Рельсовая паутина

**По статусу железнодорожный цех калибровочного завода вспомогательный, но от него зависит бесперебойная работа всех подразделений.**

От ЖДЦ к каждому цеху тянутся железнодорожные ветки, создавая своеобразную «рельсовую паутину». Если ее расплести, получится дорога длиною в 21 километр. Ее обслуживает небольшой высококвалифицированный коллектив. Из года в год здесь делают все, чтобы не было остановок у заводчан.

Не стал для коллектива исключением и нынешний год. По словам начальника цеха А. Антонова, высокие производственные показатели достигнуты благодаря четкому руководству старших мастеров смен В. Никонова, Ф. Харитоновой, А. Корякина, С. Булычева, совершенному исполнению маневровых работ локомотивно-составительных бригад и составителям поездов А. Бурукину, А. Насырьянову, Э. Ишмуратову. Слаженно работали сменные приемосдатчики Е. Рыкусова, Л. Девянина, грузчик Н. Петровский, монтер пути А. Спехин.

Отрадно, что руководство управляющей компании «ММК-Метиз» с пониманием отнеслось к нуждам железнодорожного цеха завода и финансировали приобретение тепловоза ТГМ-6А. Большой вклад в доводку и запуск тепловоза внесли машинисты И. Таранский, В. Павлов, И. Кухар, слесарь Б. Свищев и электрик А. Девяшин. С целью совершенствования учета оборота вагонов МПС и сокращения расходов внедряют и осваивают корпоративную систему «Транспорт».

## Все у него получается

**Борис Микутский пришел на калибровочный завод 20-летним юношей и уже 36 лет работает в калибровочном цехе.**

В совершенстве изучив технологию производства калиброванной стали и оборудования, он прошел путь от ученика правильщика до старшего мастера производства. В цехе его уважают за ответственность, справедливость, человечность. Его отличительная черта – работать с самоотдачей. Где находится он, там не бывает конфликтов. Порой о нем говорят, что он идеализирует людей: еще не было случая, чтобы обвинил кого-то в нерадивости, наоборот – организовывает работу подчиненного так, чтобы тот смог проявить свои способности.

Коллективы, которыми он руководит, работают бесперебойно и ритмично, не имеют случаев выпуска продукции низкого качества. На вопрос, как это у него все получается, Борис Арсентьевич ответил просто:

– Все дело в людях. Несложно организовать работу так, чтобы не было промахов, если рядом люди, хорошо знающие дело. Главное – организовывать собственное время, контролировать выполнение задания. Работа руководителя заключается в том, что нужно думать не только о сегодняшнем дне коллектива, но и о его будущем.

Борис Арсентьевич – хороший наставник и имеет учеников. Вопросы по трудовой дисциплине и соблюдению правил трудового распорядка играют немаловажную роль в его работе с новичками. О неравнодушии Микутского ко всему, что связано с родным цехом, говорят рацпредложения по улучшению условий труда. Как правило, такие люди, как Борис Арсентьевич, помимо основной работы, выполняют общественные нагрузки. На протяжении многих лет Микутского избирают председателем цехового комитета.

За высокие результаты и стабильность в работе он награжден медалью «За трудовую доблесть», Почетной грамотой Министерства экономики РФ и Центрального совета ГМПР, удостоен званий ветерана труда и МКЗ. В 2005 году, в канун Дня металлурга, ему присвоено звание «Почетный металлург».

**Маргарита КОСТЮК.**

# Гимн мартену

## Несколько месяцев осталось до того дня, когда на Магнитке прекратит существование мартеновское производство

А ведь оно еще недавно составляло основу могущества не только нашего металлургического комбината, но уверенно лидировало в отечественной и даже мировой металлургии. Сталеплавильное производство является основополагающим стержнем металлургического конвейера. Закономерно, что по уровню производства стали определяется не только мощность металлургических предприятий – в статистике этот показатель находится в первых строках, свидетельствующих о состоянии экономики любой страны.

Сегодня пальму первенства в отечественном сталеварении уверенно держат конвертерщики Магнитки, не только создавшие и освоившие лучшие в стране, а по ряду позиций и в мире, агрегаты и технологии, но и перенявшие новаторский дух своих предшественников – мартеновцев. И в этом отношении особое место занимает знаменитый первый мартеновский цех, который многие годы был флагманом отечественной металлургии. Если на месте его старших по возрасту предшественников – мартеновских цехов № 2 и 3 – образовались зеленые лужайки, то под реконструированной «крышей» мартеновского – уже без номера – цеха готовят к пуску новое для Магнитки электросталеплавильное производство, которому, верится, уготована достойная судьба. Ветераны цеха утверждают, что залогом тому не только традиционное для металлургов стремление брать на вооружение лучшие наработки науки, умело использовать возможности агрегатов. Обязывать и способствовать к лидерству будет и размещение нового производства под легендарными сводами своего знаменитого предшественника, где создавалась и умножалась трудовая слава Магнитки.

**Поздравление с двадцатилетием цеха прислал сам Леонид Брежнев**

У истоков создания первого мартеновского, первоначально рассчитанного на производство четырех миллионов тонн стали в год, стоял еще «стальной король» Григорий Носов. По проекту в нем полагалось быть самым современным по тем временам 250-тонным печам, первую из которых пустили 26 ноября 1954 года. Построили три таких печи, так называемый малый блок – № 26, 27 и 28. И наступила «эра Воронова». Именно Феодосий Дионисьевич, которого называли «отцом родным первого мартена», оценив мировые и отечественные тенденции сталеварения, принял решение, наверняка «протолкнув» его через самые высокие инстанции, включая Совмин СССР: начиная с 29-й печи строить 500-тонные мартены с разливкой в два ковша. С увеличением емкости ковша, которая лимитировала садку, печи № 29 – 32 реально были 565-тонные, их условно называли 600-тонными. Это позже появилась «боль Магнитогорска» – могучие дымные шлейфы над трубами первого мартена, с началом применения в технологии с 1966 года кислорода, что во многом было связано со стратегическим просчетом: газоочистки были в ведении службы главного энергетика, которые допустили ошибку, сделав ставку на малоэффективные в металлургии электрофильтры.

Феодосий Воронов, конечно, мечтал о конвертерном производстве, еще в 1965 году обращался с этим в Совет Министров к Алексею Косыгину. Но и там, и в Минчермете посчитали, что Магнитка сама умеет реконструироваться, развиваться, «выкручиваться» – вот, мол, вам и флаг в руки. А конвертеры стали строить в Нижнем Тагиле, на Запсибе, Азовстали, в Череповце.

Окончательно строительство первого мартеновского завершилось в 1964 году с вводом последней, десятой по счету, 35-й печи. Апофеозом завершения гигантского проекта советской школы сталеварения были уже 900-тонные громадины с выпуском стали в три ковша – самые мощные в мире. Завершился первый этап развития цеха, который на своих плечах, вместе с коллективом выдюжили такие известные металлурги, как Константин Беликов, Алексей Соловков, Яков Гончаревский, Геннадий Овчинников – впоследствии директор Нижнего Тагила и замминистра черной металлургии.

Началась эра двухванных печей, которые за десять с небольшим лет позволили удвоить достигнутую к 1964 году проектную мощность в четыре миллиона тонн стали в год. Смею предположить, что Магнитка своими «двухванниками» частично пыталась компенсировать свою мечту о конвертерах. Во всяком случае, двухванные печи никто уже не называл мартенами, а чаще – двухванными сталеплавильными агрегатами, а то и стационарными конвертерами. И была уже на некоторых заводах практика использовать «двухванники» с качающимся подом. Правда, эта конструктивная особенность была связана со спецификой ведения шлакового режима, но уж очень они напоминали бессемеровскую «грушу» с кислородным «плюсом» в продувке.

Начали с 29-й печи, которую «для пробы» переоборудовали весьма примитивно, практически не меняя ничего, соорудив посредине перегородку и разделив ванну на две. Двухванных печей в мире тогда практически не было. Да, пробовали такую технологию в Бразилии, Канаде, ЮАР. Там печи взрывались, толку не было, и от них скоро отказались. В Магнитке даже на «примитиве», пусть тяжело, но получилось. В 1967 году, удостоверившись в эффективности самого принципа, 29-ю печь реконструировали «по науке», и к 1970 году эта печь вышла уже на производство миллиона 148 тысяч тонн стали, тогда как ее 600-тонные мартеновские предшественницы позволяли выплавлять чуть более 400 тысяч тонн. Причем у лидера были самые высокие показатели по расходу топлива – сократился со 130 до 10 кг на тонну стали, стойкости свода – с 280 до 1000 плавок.

Фото Андрея СЕРЕБРЯКОВА.

Впоследствии на двухванные агрегаты были переоборудованы еще четыре печи, выходившие на уровень производства в 1 миллион 100 тысяч тонн. А знаменитая 35-я печь, имеющая ряд преимуществ конструктивного характера и обеспечения технологических процессов, когда ее с 12 выпусков в сутки перевели на 18 выпусков, в 1975 году достигла рекордного уровня производства в 1 миллион 590 тысяч тонн, который, как тогда говорили, стал нормой – два десятка лет эта печь выплавляла в год 1,6–1,7 миллиона тонн стали. Хотя номинальные возможности этого агрегата при идеальной организации производства были намного выше, что было подтверждено экспериментом в 1974 году, когда за сутки удалось выпустить 30 плавок. Тогда, кстати, за это уникальное достижение восемь металлургов комбината были удостоены Государственной премии. Это – главный сталеплавильщик Иван Ромазан, начальник цеха Геннадий Чернушкин, мастера Анатолий Богатов, Василий Евстифеев, Михаил Терещенко, сталевары Владимир Пономарев, Николай Игин и подручный сталевара Сергей Титков.

«Большой скачок» – не просто переоборудование мартенов на двухванники, но и сотни различных перестроек, мероприятий по обеспечению «инфраструктуры» – и по печному, и, особенно, по разливочному пролетам. В те годы ярко проявился талант металлургов-новаторов, признанных лидеров коллектива Владимира Заварзина и Аркадия Кривошейко, ведущего инженера-теплотехника, впоследствии лауреата Государственной премии Юрия Снегирева. На разливке начали задыхаться уже с пуском первого двухванника, с выходом на производство пяти миллионов тонн стали. Был случай, когда директор комбината Андрей Филатов принял решение о переоборудовании 31-й печи, третьего по счету мартена, на двухванный агрегат, и тогдашний начальник разливки, заявив, что там уже и так «сумасшедший дом», попросту сбежал, найдя себе более тихое местечко. Взвалили на себя эту ношу Владимир Курицын и его «гренадеры» – Александр Мартынов, Виктор Галушков, Геннадий Бедовик, Виктор Ермолаев, Гарик Ващенко, Виктор Корнеев – нынешний главный металлург ОАО «ММК».

С 1979 года, когда было «по-крупному» отмечено 25-летие цеха, поздравление по этому поводу прислал сам Леонид Брежнев – уникальный случай, никогда еще руководители государства так не реагировали на достижения отдельного цеха. И начался третий этап: закрепление достигнутого и улучшение всех показателей по производству, качеству, затратам, производительности труда, которая была самой высокой в стране, даже среди конвертерных цехов.

Именно в эти годы производство стали на Магнитке достигло 16 миллионов тонн, «потянув» за собой все другие технологические цепочки комбината, еще больше укрепив его в роли союзного лидера металлургии. И роль первого мартеновского, его коллектива, которому все «по-белому» завидовали и который был ярким примером самоотверженности и трудовой славы, преуменьшить нельзя. Были и «дутые» инициативы, и «рекорды» не во имя шлифовки технологических процессов, изучения возможностей оборудования, новых технологий, но из стремления к круглой цифири «к датам». Иной раз закрывали глаза на мелкие проделки «лидеров», которые «вырывали» скоростные плавки, давая, помимо приборов, непомерное количество кислорода в печь, «сажая на мель» своих товарищей по труду из последующих смен. Или давая «вал» в ущерб качеству.

Но не поворачивается язык осуждать сегодня этот умело подогреваемый временем и идеологией трудовой азарт – искренний, амбициозный, по-человечески понятный: какой мужик чурается быть первым. И, как говорится, победителей не судят: первым мартеновским прирастал комбинат, комбинатом прирастала Магнитка. И все это было на уровне тяжкого промышленного застоя в стране, а кое-где и откровенной разрухи. Надежная же работа металлургов Магнитки, их существенный вклад в экономику страны способствовали, наконец, принятию решения о выделении громадных средств на ее «второе рождение» – коренную реконструкцию и техническое перевооружение, ядром которого стало строительство кислородно-конвертерного цеха. Без многомиллионного вклада первого мартеновского это было бы весьма проблематичным. Уверенная поступь флагмана металлургии позволила обойти застой и в развитии социальной сферы города, в том числе и в строительстве жилья, школ, детских садов.

А затем разразился известный кризис и спад в начале 90-х годов. Но уже наступала эра конвертерного производства…

Близок час прощания с первым мартеном, с его ветеранами. Было бы справедливым, если на одной из стен будущего передового электросталеплавильного цеха Магнитки, как на скрижалях, были бы начертаны его не подлежащие забвению даты, свершения и имена.

**Юрий БАЛАБАНОВ.**

***Там, где полнота и развитие не имеют места, жизнь утрачивает внутреннее оправдание.***

**Габриэль Оноре МАРСЕЛЬ**

# На уровне мировых аналогов

РЫНОК

Механоремонтный комплекс намерен в ближайшие годы осваивать внешний рынок, по-прежнему удовлетворяя потребности материнской компании – нашего комбината. Еще в апреле руководство ОАО «ММК» утвердило программу технического развития цеха изложниц механоремонтников для обеспечения потребностей прокатчиков в сортовых валках и Программу создания единого литейного цеха ЗАО «МРК». Цель первой программы – организация производства чугунных сортовых валков методом центробежного литья заготовки.

Эта технология позволит обеспечить их качество на уровне мировых аналогов. Программа рассчитана на выпуск 1176 сортовых валков в год, что соответствует годовой оперативной потребности прокатчиков комбината в данном виде сменного оборудования. Инвестиционные затраты по программе включают в себя приобретение машины центробежного литья производства ООО «НТК ЦНИИТМАШ» (Москва), комплекса термического оборудования производства фирмы ЗАО «Термосталь» (Санкт-Петербург) и парка металлорежущего оборудования для черновой и чистовой механической обработки валков. Реализация программы должна быть завершена в будущем году. Срок окупаемости проекта – 4,5 года.

В связи с переходом комбината на выплавку стали электродуговым способом с разливкой жидкого металла на сортовых и слябовой машинах непрерывного литья заготовок (МНЛЗ), выводом из эксплуатации блюминга, техническим перевооружением доменного производства в связи с переходом на бесконусные засыпные устройства, сократится номенклатурный перечень продукции, выпускаемый для этих цехов подразделениями Механоремонтного комплекса. В перспективе будет нецелесообразно иметь в технологической цепочке два больших литейных цеха. Поэтому программа предусматривает сосредоточение сталелитейных мощностей предприятия на производственных площадях цеха изложниц и создание на его базе современного литейного цеха с выплавкой требуемых марок сталей электродуговым способом и применением современных технологий обработки и доводки жидкой стали. Срок окупаемости проекта – 5,3 года.

Эти проекты – составная часть разрабатываемой в настоящее время среднесрочной программы технического перевооружения ЗАО «МРК» до 2008 года. Она предусматривает замену металлорежущего оборудования в подразделениях с установкой современных металлообрабатывающих комплексов отечественного и зарубежного производства, выпуск проводковой арматуры сортовых станов на производственных площадях ЦРМО-2 по ценам значительно ниже мировых, внедрение комплексной интегрированной информационной системы «Галактика», что позволит поднять на более высокий качественный уровень систему управления заказами клиентов, планирование производства и управления материально-техническим обеспечением, учета производственных показателей. В планах также – создание новых лабораторий в структуре центральной заводской лаборатории, службы качества механоремонтников и модернизация пресса в кузнечно-прессовом цехе для повышения его эффективности, снижения затрат на ремонты и продления срока службы агрегата.

Второй этап программы, рассчитанный до 2012 года, предусматривает реализацию программы технического развития ЦРМО-3, направленной на повышение стойкости секций МНЛЗ кислородно-конвертерного цеха за счет изготовления роликов нового поколения методом наплавки по технологии фирмы Welding-Alloys Group из Великобритании, организацию производства изготовления ручья МНЛЗ № 2, 3 в ЦРМО-3 и стальных рабочих валков для станов холодной прокатки по новейшей технологии. Намечено развитие участка в ЦРМО-3 для изготовления всей номенклатуры роликов МНЛЗ методом электрошлакового переплава и последующего отказа от производства кованых роликов.

Претворение в жизнь этих инвестиционных проектов позволит Механоремонтному комплексу освоить новые виды продукции и подтвердить статус конкурентоспособного предприятия.

**Андрей ЗАХАРИКОВ,**
**начальник бюро перспективного развития службы главного инженера ЗАО «МРК».**

## Прощай, ГАЗ...

БРЭНД

**Владелец Горьковского автозавода Олег Дерипаска решил изменить его название. Его придумает британская компания Wolff Olins. Это станет третьим именем ГАЗа, с которым он выйдет на западную биржу.**

О предстоящем ребрэндинге ГАЗа рассказал гендиректор Руспромавто Максим Авдеев. Новое имя понадобилось ГАЗу после того, как Олег Дерипаска консолидировал на его балансе все свои автомобильные активы. В результате Горьковский автозавод оказался совладельцем нескольких автобусных заводов (ПАЗ, ЛиАЗ и др.), производителей двигателей (Автодизель), самосвалов (Саранский завод) и многого другого.

Нынешнее название уже не отражает то, чем является ГАЗ, объясняют необходимость смены названия в Руспромавто. «А у иностранцев оно ассоциируется с Газпромом, – добавляет один из сотрудников Руспромавто. Эти недочеты надо устранить до 2007 года, когда холдинг планирует разместить свои акции на одной из западных бирж.

Впрочем, слово «ГАЗ» все же сохранится в названии некоторых структур автомобильного холдинга Дерипаски. Например, сборочная площадка Горьковского завода с начала года выделена в ООО «Автозавод «ГАЗ», и это название не изменится, поясняют в Руспромавто.

«Ребрэндингом ГАЗа и разработкой его нового названия займется компания Wolff Olins, договор с которой уже подписан, – говорит Авдеев. – Эта компания входит в структуру Omnicom Group, мирового лидера в области рекламы, маркетинга и PR. Wolff Olins создавала брэнды для Orange, E.ON и прочих. В России на ее счету проект «Альфа Банк Экспресс» и ребрэндинг принадлежащей «ВымпелКому» торговой марки «Билайн». «Wolff Olins разработала наш новый фирменный стиль, мы довольны результатами, продажи выросли», – сказал директор «ВымпелКома» по связям с общественностью Михаил Умаров. В британском офисе Wolff Olins отказались комментировать контракт с Руспромавто.

«Возрождение ГАЗа – более сложная задача, чем создание нового имиджа для Билайна», – говорит директор брэндингового агентства BrandStorm Эльмира Михайлова.