

РАБОЧИЙ КВАРТАЛ

ХОЛДИНГ

Место встречи — Брюссель

Делегация ОАО «МКЗ» в составе заместителя главного механика А. Кулешова, старшего мастера термоцеха СКЦ 3. Нургалеева, оцинковщика горячим способом СКЦ С. Баукина и ведущего специалиста по автоматике КПЦ В. Кухоренко на днях вернулись из Бельгии.

В течение недели они изучали особенности, правила эксплуатации и устройство узлов линии патентирования, отжига и цинкования высокоуглеродистой проволоки, посетили производственные базы бельгийской фирмы FIB, которая является поставщиком аналогичного оборудования для СКЦ калибровочного завода.

Встреча с бельгийскими специалистами оказалась продуктивной: прослушав курс лекций, пройдено «стендовое» практическое обучение по настройке и работе газовых горелок печи патентирования, получены ответы на вопросы технического отдела ОАО «МКЗ». По словам слушателей, приобретенные знания помогут нашим специалистам при монтаже и пуске в эксплуатацию новой линии, комплектующие к одной из секций которой уже прибыли из Бельгии на калибровочный завод.

В первой половине будущего года линия патентирования, отжига и цинкования вступит в строй и выдаст первую партию продукции высокого качества — высокоуглеродистую проволоку, пользующуюся большим спросом у потребителей.

Маргарита КОСТЮК.

Канат для горнолыжки

Канатчики калибровочного завода приступили к выполнению важного социального заказа — изготовлению канатов для горнолыжной базы в Абзакове.

Из трех канатов один прошел все испытания и готов к отпуску. Не будучи срыва графика и при изготовлении остальных, так как технология выпуска качественной продукции уже отработана. Качество подтверждено и на практике: канаты, изготовленные в 2002 году для подъемников абзаковской горнолыжной трассы «достоинно выдержали» нагрузку лыжных сезонов. Качественно сработали канаты и на подъемниках башкирской горнолыжной базы «Белая поляна». Испытан временем канат, предназначенный для подъемников детской трассы на Банном.

Но, чтобы изготовить канат с повышенными характеристиками прочности, потребовалось немало усилий. Лишь благодаря ранее отработанным технологиям, тщательной подготовке сырья, испытанию товарной проволоки, каждой изготовленной пряди, самого каната, специалисты технического отдела, ОТК, ЦЗЛ, волочильщики и канатчики СКЦ добились высокого результата.

По компетентному заключению испытательной лаборатории МКЗ, качество каната по всем характеристикам технической документации соответствует международному стандарту (ДИН). Зачалив такой канат на подъемнике, организаторам «экстремального досуга» не придется беспокоиться о его прочности до конца зимнего сезона.

Маргарита КОСТЮК.

Из чего делают болты

В трех цехах метизно-металлургического завода недавно царил необычайное оживление: на экскурсионный побывали ребята из школы № 11, шефом которой является коллектив цеха металлургического цеха.

Ученикам показали три основных цеха: КПЦ, СПЦ и ЦМС. О технологических процессах производства железнодорожного и машиностроительного крепежа рассказал заместитель начальника цеха Никита Морозов. Далее школьники познакомились с производством проволоки с блестящим покрытием в сталепроволочном цехе, о котором рассказывал мастер линии оцинкования Максим Евстафьев.

Экскурсия завершилась в цехе металлических сеток, где учащиеся наблюдали изготовление металлической сетки разнообразных размеров и профилей, а старший мастер Виктор Борюшкин подробно рассказал о цехе, его людях и производственном процессе.

Ребята по достоинству оценили метизное производство, его значимость, о чем они поведали по окончании экскурсии.

Константин БУРЕНИН.

МРК показал своим достижениям

Механоремонтный комплекс ММК провел пресс-тур для журналистов города

На прошлой неделе в ходе пресс-тура представители масс-медиа города познакомились с новыми техническими возможностями ООО «МРК-Защитные покрытия», дочерней предприятия ЗАО «Механоремонтный комплекс» ОАО «ММК».

Самое крупное дочернее предприятие Магнитогорского металлургического комбината — ЗАО «МРК» — насчитывает сегодня более семи тысяч работников. В комплексе 14 структурных подразделений: цех металлоконструкций, два литейных, четыре механообработывающих цеха с кузнечно-прессовыми и термическими отделениями, шесть механоремонтных цехов и проектно-технологический центр. Механоремонтный комплекс ОАО «ММК» — одно из крупнейших предприятий в России по ремонту оборудования металлургических заводов. Помимо

Английская фирма готова сотрудничать с компанией «МРК»

сменного оборудования и запасных частей для агрегатов ОАО «ММК», механоремонтники поставляют свою продукцию — металлоконструкции, штампованные изделия, чугунные и стальные литые — на предприятия черной и цветной металлургии страны. В числе надежных партнеров комплекса — алмазодобывающая компания «Алроса», Челябинский и Алма-Атинский метрострой, для которых магнитогорцы изготавливают тобиинги, «Норильский никель» и германский «Тюссен Круп» заказывая шлаковые ковши, для «Петростали» и Серовского ферросплавного завода здесь производят изложницы.

После проведения анализа технологии по производству валков в цехе изложниц ЗАО «Механоремонтный комплекс» генеральный директор ОАО «ММК» Виктор Рашинов принял решение о коренной модернизации производства и создании на базе цеха нового

юридического лица — закрытого акционерного общества «Магнитогорский завод прокатных валков» (ЗАО «МЗПВ»). В число учредителей ЗАО «МЗПВ» вошла словенская фирма Valji Group d. o. o., вкладом в уставный капитал которой является новая технология производства валков для прокатных станков, а также право пользования всемирно известным товарным знаком STORE.

ООО «МРК-Защитные покрытия» — это второе после ООО «МРК-Ремонт» дочернее предприятие ЗАО «МРК». Представители масс-медиа приглашены в ООО «МРК-Защитные покрытия» не случайно. Во время

пресс-тура журналистам корпоративных и городских СМИ рассказали о новых технологиях, которые внедрены сегодня в механоремонтном комплексе ОАО «ММК». Это, в частности, уникальная технология защитно-

го покрытия, по которой работает новая полиуретановая машина австрийской фирмы «Политек». Подобной технологии нет больше нигде в России. В этот же день журналисты встретились с представителем английской фирмы Welding Alloys Ltd Сердаром Атамертом.

Немногие из цехов, подобных ЦРМО-3, могут так себя экипировать, в частности, по электрощаповым переплавам, — поделился он впечатлениями. — Я много слышал про ММК и был рад возможности приехать сюда. Мне приходилось бывать на многих заводах Америки и Европы — там нет таких мощностей под одной крышей. Я считаю, что ММК уникален. Учитывая, что компания находится вдали от порта, ее участие в рынке значительно, вызывает восхищение. Мы хотели бы сотрудничать с комбинатом в части применения новых материалов для ремонта роликов МНЛЗ и предлагаем к внедрению специализи-

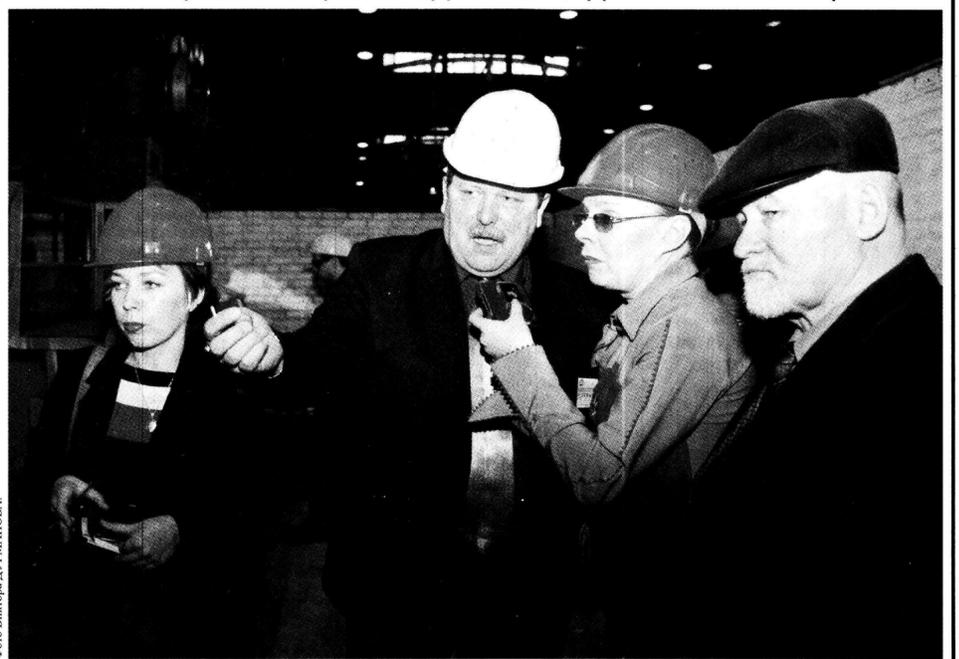


Фото Виктора ДУМАЧОВА

рованную сварочную проволоку, которую производим на собственном оборудовании. Материал нового поколения мы изготовили в сотрудничестве с учеными кемеровского университета. Главное его преимущество — увеличение стойкости ролика при условии снижения затрат. Будем рады взаимовыгодному сотрудничеству с компанией МРК.

Англичан интересуют возможности совместного с ЗАО «МРК» ОАО «ММК» проекта по внедрению в ЦРМО-3 новых технологий упрочняющей наплавки роликов МНЛЗ.

Вера ВОЖЖОВА.

Новые «дочки» предприятия

Нынешнее предприятие ООО «МРК-Защитные покрытия» начало свою деятельность еще в 1981 году. Именно тогда на комбинате был создан участок защитных покрытий травильного отделения ЛПЦ-8. Участок перерос в отделение этого же цеха в 1992 году. С этого времени это уже было самостоятельное структурное подразделение прокатного передела на правах отдельного цеха. А с 1 октября 2004 года — уже в структуре механоремонтного комплекса — создается новая «дочка» — ООО «МРК-Защитные покрытия». Основное его предназначение — обеспечение защитными покрытиями оборудования, производство резинотехнических и полиуретановых изделий для цехов и дочерних предприятий ОАО «ММК»: листопрокатных цехов, сортового, доменного, копрового, огнеупорного производств, цехов ГОП и сторонних организаций.

ЦРМО-3 был организован по приказу директора ММК И. Ромазана в 1986 году. Это специализированный цех по ремонту, восстановлению, изготовлению и сборке агрегатов, узлов и деталей оборудования МНЛЗ кислородно-конвертерного цеха. В цехе работает 6231 человек. Развитие цеха связано с глубокой модернизацией производственных мощностей ОАО «ММК». В перспективе на базе ЦРМО-3 предполагается развитие сервисного центра по обслуживанию машин непрерывного литья металла.

Крадем, однако...

ПРОММИЛИЦИЯ

За неделю с 7 по 13 декабря в дежурной части отделения милиции на комбинате зарегистрировано 37 заливаний о преступлении.

7 декабря в 16 часов неподалеку от кирпичного завода остановлен «ИЖ-2715» под управлением работника ЗАО «Огнеупор», перевозившего 420 килограммов лома на 790 рублей. Сотрудники охраны задержали двоих работников ЗАО «Магнитогорсксталь» — 12 килограммов лома и 400 руб.

В девять утра 8 декабря безработный вез в своем «жигуленке» более трехсот килограммов металлолома. По Кирова, 164, выявлен незаконный пункт по приему «цветных». Сотрудникам милиции удалось вычислить «автора» нескольких краж, совершенных еще в ноябре.

Сломом черного металла попались двое безработных, они раздобыли на руднике более семисот кило металлолома стоимостью почти полторы тысячи рублей. Еще один их «собрать по несчастью» задержан сотрудниками охраны с двумя десятками килограммов медного лома.

9 декабря в час дня охранники комбината остановили безработного с 13 килограммами меди, похищенной из ККЦ. Всего десять минут понадобилось работнику метизного завода, чтобы украсть из душевой кожаную куртку и документы своего коллеги.

В пять утра 10 декабря сотрудники охраны остановили божька со сварочным кабелем, похищенным из ЛПЦ-4. За кражу 64 килограммов лома нержавеющей стали с территории цеха металлоконструкций задержан работник ЗАО «МРК». Ночью работники ПВЭС-2 остановили двоих, похитивших с территории станции 24 метра кабеля. В час ночи в районе ГОП за хищение с территории РОФ более шестисот килограммов лома стоимостью 1180 рублей задержаны безработные женщина и мужчина.

В полночь 11 декабря на первой проходной комбината задержан двадцатидвулетний рабочий фасонно-литейного цеха с четырьмя килограммами ферромolibдена, вынесенного им из своего же цеха. Стоимость похищенного превышает три тысячи рублей.

12 декабря охранники предприятия задержали безработного с полусотней килограммов черного металла, а сотрудник «Монтажника» на своем предприятии позарился на два с половиной кило медного лома.

13 декабря божька украл с аглофабрики три килограмма алюминия. За кражу трех гидромеханизмов с территории ЛПЦ-5 задержан работник того же цеха. Ущерб 700 рублей.

В течение недели сотрудники проммилиции составили 17 административных протоколов за распитие спиртного в общественном месте, одного из выживших пришлось доставить в медвытрезвитель.

Татьяна АРСЕЕВА.

Родная стихия мартена

ХАРАКТЕР

Нынешний год для первого мартеновского — золотой, юбилейный. И торжественные мероприятия вроде поздравлений, а по мне, хоть каждый день рассказывать об этом уникальном цехе, о золотом его коллективе. Я-то сюда попал, когда мне уже 54 года стукнуло. И поначалу казалось, что в таком возрасте прижиться в новой обстановке будет сложно. В первые дни, возможно, так и было. Но когда понял, что люди вокруг хорошие, обстоятельные, вошел в колею. Впрочем, для начала пришлось немного поперничать. Я ведь в новую ситуацию угордил, что называется, с корабля на бал. Вышел из отпуска в свой третий мартеновский, а мне протягивают два приказа: один о закрытии цеха, другой — о моем переводе в первый мартен. На новом месте не добавляла радости и первая встреча с помощником начальника цеха Владимиром Словягиным, который, посмотрев мою переводную, со вздохом сказал: «Опять машинист разливочного? И куда же я вас девать-то буду? У меня на каждом кране уже по два машиниста». А потом подумал и говорит: «Может, на заливочном поработаешь? Там как раз людей не хватает».

Помnach был хорошо осведомлен, что опытному машинисту с разливочного вроде как не совсем по рангу вновь на заливку перебраться. Но мне деваться тоже было некуда. Я, кстати, потом ни разу не пожалел, что судьба распорядилась именно так — тут размах иной, люди с другой, «золоченой», завкаской: только союзных и мировых рекордов на счету гиганта сколько было! Так я попал на третий заливочный кран, обслуживавший 29-й двухвалный сталеплавильный агрегат.

В моей бригаде сталеваром там работал Александр Иванович Манулов — человек, умеющий трудиться и знающий дело, как говорится, от «я» до «я». В третьем мартеновском цехе «двуваляник» не было, и, естественно, к некоторым особенностям нужно было не только приспособиться, но и многому учиться. Следовало припрятать не только в заливке чугуна, но и в послысье порогов, в работе с заправочной машиной. Могли лишь представить, насколько нелегко было наставлять меня, великовозрастного «школяра», молодым первым подручным сталевара Алексан-

дру Старкову и Тимофею Шалеву. Надо отдать должное: им хватало и такта, и терпения. Без окрика, без недовольства внушали они, как выполнять ту или иную операцию.

За учебной, интенсивной работой время летело быстро. Только, казалось, освоился на 29-м агрегате, перевели меня на восьмой заливочный кран, который одновременно обслуживал 35-й «двуваляник» и 34-ю большегрузную печь. Тут даже сам кран был совершенно иной конструкции: траверза была широкая, а крюки находились внутри нее, что перекрывало видимость ковша. Признаться, пришлось не просто переучиваться, но и напрочь забывать прежние привычки и навыки. В то время мастером на 35-м агрегате работал Анатолий Сергеевич Петров. Была у него замечательная черта — каждого вновь принятого машиниста опускал на «грешную» землю, чтобы разжевать все премудрости дела, какую манипуляцию как нужно выполнять в определенный момент.

Действия Петрова напомнили мне о мастере из третьего мартена Прокопий Шкиромонтов — он тоже, видя на кране не своего машиниста, проводил «боевые учения» вину.

Так что все операции буквально на пальцах объясняли мне внизу, у печи. Попробовал раз, второй. Стало получаться.

Скажу, что и на наставников, и на отзывчивых товарищей, и просто на чутких людей мне повезло в этом цехе. Когда впоследствии пришлось переехать на миксерный кран, миксеровой Петр Володин тоже терпеливо толковывал, как брать ковш, как подловить его к горловине миксера, как правильно провести слив в миксер.

Мне ведь и непредвиденные ситуации приходилось наблюдать. Да что там наблюдать — быть непосредственным их участником. И что замечательно: ни разу не видел на площадке паники. Здесь каждый знал свое место, свое предназначение. Создавалось впечатление, что всех их заранее инструкторовали по действиям в экстремальной ситуации. Хотя по своему опыту знаю: двух одинаковых аварий не существует. В каждой — своя заморочка. И людям, что на земле, важно быстро сориентироваться: с чего начинать, какое действие предпринять в следующую минуту. Помню, было как-то: внизу все так закрутилось, что, кажется, и не могут распутать этот клубок.

А мне-то сверху лучше видно. В таких случаях не до команд снизу, нужно и машинисту действовать, вижу ведь, что уже и трос связали для взятия «ковша». К чему тут медлить? Подъезжаю, майнаю блокоч, ребята накидывают трос, и — поехали брать «ковша» за рота. Это сейчас я могу вспомнить о чрезвычайных ситуациях спокойно. А тогда — все на нервах, кажется, даже кран не такой послушный.

Конечно, милое дело работать в четком технологическом режиме. Даже появляется возможность за оборудованием поухаживать: что-то смазать, подтянуть. К счастью, на моем веку — а я в первом мартене семь лет отработал — аварий было не так много. Потому что был надлежащий уход за печами. И за состоянием кранов следили строго. Еще потому, что начальники смен со своими коллективами на сменно-встречных все по полочкам раскладывали. В первой бригаде Михаил Терешенко каждую смену начинал с тщательного анализа предыдущей работы и лишь потом, после всех «взвзвучек» и редкие похвал, выдавал текущие задания. Он вообще всегда был шумлив: сам бегаешь за ковшом, на печи кого-то воспитывает, что-то толковывает. А вот в третьей бригаде начальником смены был Анатолий Угрюмов — этот спокойный, рассудительный. У него и подчиненные были под стать.

На каких только участках цеха ни пришлось за эти годы работать. И вот, наконец, меня возвращают на родной разливочный кран. Ну, думаю, попал в свою стихию. Но не тут-то было: все иначе! Старший разливщик Андрей Миронов индивидуальный «кликбез» для меня проводил на сравнение: «Василич, ты в третьем работал на диаметре стакана 30–40 миллиметров, редко — 60. У нас же стаканы по всемирному стандарту. Будь внимательней». Теория теорией, а на практике и вовсе, как нынче говорят, круто вышло. Бывали случаи — отказывал шиббер, и тогда приходилось переезжать с изложницы на изложницу с непрерывной струей. Тут нужно было максимум внимания, не приведи хоть на секунду отвлечься. Едешь — искры во все стороны, внизу вроде все разбежалось, а все равно глаз да глаз нужен. От умения и опыта машиниста ведь не только чистота и качество разлива зависят, но и доброе здоровье людей. Если наехал четко и сразу встал, то разбрызги-

вания меньше, а начинаешь ездить с борта на борт, не можешь попасть в изложницу — это уже дело швах. Тут мало того, что надо за процессом следить, приходится всегда быть наготове: вдруг шиббер не закроет. А струя мощная. Вот потому обычно на разливку и берут самых опытных машинистов. Прежде, разумеется, следовало все ступени пройти от шихты до заливки.

Была в первом мартене еще одна особенность — консольные краны, которые ходили на печной балке под разливочным краном. Такое соседство комфорта не добавляло. Были случаи, когда по недосмотру стаскивали этот кран канатом или грузом. А глаза всего два. Вот и приходилось включать «третьей» — профессиональную интуицию. Это когда смотришь не только за своим грузом, но и за консольным краном, чтобы его не зацепить.

Я тут уже говорил, что печи были на большом расстоянии друг от друга. Только ведь в первом мартене и габариты ковшей и других грузов совсем иные. Если в третьем цехе пустой ковш весил 52 тонны, то здесь на двадцатку больше. Да и грузоподъемность кранов иная — 400 тонн, на сотню больше. Но мне опять повезло. В то время мастером на разливке работал Илья Шайгулин, он, кстати, и поныне там начальником разливки. Вот где терпение! На разливке вообще люди отличаются особой стойкостью и выдержкой. Это и понятно: стихия, вот она, — всего в шаге. И все неровит стропитесь свое показать. А значит, к металлу припрорываться нужно. Разделали плаву. После выпуска металла пошел шлак. Вот он падает по носку, падает в шлаковую чашу. Она сверху высока остается, становится черная, но внизу еще горячая, жидкая. Если краном с чашей работать резко, та может выплеснуться. И чего доброго — людей обжечь, механизмы залить. Аккуратность требовалась идеальная: тихоонько подтянул, привез, опустил. В первом мартене ведь даже шлак другой. Он тут как вата, более пористый, что ли. Вот, кстати, хорошим психологом по металлу был мастер Юрий Сбитнев. Именно психологом, который все изнутри чувствует.

Так что, возвращаясь к своему первому дню в первом мартене, не жалую, что напоследок попал в стены этого цеха. Наверное, без него моя трудовая биография, да и биография многих моих товарищей по третьему мартену, была бы неполной.

Александр ПЕТРОВСКИЙ, ветеран труда.