

> ПРОМПЛОЩАДКА

Чехи обгоняют

СТРОИТЕЛЬСТВО коксовой батареи № 11-бис набирает обороты. На сегодня полностью готов склад огнеупоров. Напомним: для сооружения агрегата необходимо порядка двадцати тысяч тонн огне-упорного кирпича четырехсот сорока разновидностей.

Кроме того готов котлован под фундамент для первого блока батареи. Сейчас строители ведут заливку бетона, и к концу года основание будет готово.

– Гипромез уже провел экспертизу дымовых труб, – рассказывает заместитель начальника коксового цеха по реконструкции Владимир Харченко. – На очереди проверка доменной эстакады – конвейеров, по которым кокс транспортируют на доменные печи.

Идет перекладка железнодорожных путей. Готов котлован под бензолное отделение. Скоро к нему присоединятся котлованы под новые трансформаторные подстанции.

Первый этап строительства одиннадцатой батареи начался в середине мая. В роли генерального подрядчика выступила компания Vitkovice Heavy Machinery а. б из Чешской Республики. Специалисты этой фирмы должны построить коксовую батарею из двух блоков, в каждом из которых по сорок две печи. Производительность агрегата составит 1146 тысяч тонн кокса в год. Чехам предстоит возвести еще и тушильную станцию, коксовую рампу, склад огнеупоров.

– Второй этап строительства стартовал восьмого августа, – продолжает Владимир Федорович. – Здесь в подрядчики определено магнитогорское предприятие ЗАО «Строительный комплекс». Ему необходимо построить сорок четыре тракта углеподачи на агрегат, новая коксортировка. Она, кстати, будет общей и для строящейся одиннадцатой батареи, и для двух действующих – тринадцатой и четырнадцатой. Поэтому строить ее предстоит в условиях круглосуточно действующего коксового производства, а это усложняет задачу подрядчиков.

Пока все строительные работы не отстают от намеченных специалистами сроков. А чешские инженеры идут с опережением. В октябре они закончат детальный инжиниринг и приступят к размещению заказов на изготовление нестандартного оборудования. Металлоконструкции для одиннадцатой коксовой уже заказаны.

В строительстве нового агрегата участвуют три института. Инженеры харьковского «Гипрококса» занимаются проектированием самих батарей и коксортировки. Над проектом склада сырого бензола, отделения конденсации и тушильной башни работают специалисты из екатеринбургского ФГУПа «Вухин». Магнитогорский Гипромез готовит проект всех коммуникаций будущего комплекса.

Одиннадцатая коксовая батарея оборудована по последнему слову техники и полностью автоматизирована. Там, где раньше работали метлой и лопатой, применят вакуумную уборку. Машиниста можно со всей справедливостью назвать оператором, так как он будет контролировать все процессы с пульта управления.

Однако это – в будущем. Сейчас же важнейшей задачей для строителя является подготовка к зиме. Специалисты «Строительного комплекса» заняты переносом теплотрасс и паропроводов. К восемнадцатому октября они должны переэлектрифицировать коксортировку, пять коксовых галерей и столько же трактов углеподачи. Необходимо также обеспечить обогрев стрелочных переводов и шламовых тупиков на тринадцатой и четырнадцатой коксовых батареях.

КИРИЛЛ ЗАМЯТИН
ФОТО > АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ



ООО «МонолитСтрой»
приглашает на работу
с обучением на месте
МОНТАЖНИКА-БЕТОНЩИКА
з/п от 15000 до 25000 т. р.
Центральный переход, 3.
Тел.: 23-27-53, 20-93-12.

ПОЗДРАВЛЯЕМ!
Виктора Владимировича ПАНОВА
с днем рождения!
Желаем здоровья и благополучия.
Пенсионеры магазина «Маяк».

www.magmetall.ru
В ИНТЕРНЕТЕ – РАНЬШЕ, ЧЕМ В ГАЗЕТЕ

Степень стойкости

> В Германии дорожат деловыми отношениями с металлургами Магнитки



Для вальцовщика валок – основной инструмент в клетях прокатных станов

ОБЫВАТЕЛЯМ понятие «валок» вряд ли о чем скажет, а для вальцовщиков это основной инструмент в клетях прокатных станов. От качества и срока службы валков, «в объятиях» которых металл обретает нужные размеры и форму, зависит плоды труда прокатчиков. Помочь им в покорении вершин на комбинате призвана специальная лаборатория прокатных валков, созданная ровно полвека назад в структуре ЦЛК.

Тогда новое подразделение возглавил Иосиф Духин – инженер-литейщик. Повышение стойкости валков было главной целью, поэтому в лаборатории вели не только разработку технологий их изготовления и испытаний в условиях производства, но и контрольную приемку из фасонно-вальцесталелитейного цеха. Много усилий приложено, чтобы качественные показатели эксплуатации валков на ММК получили широкое признание в отечественной металлургии и вышли на уровень мировых стандартов. Не случайно еще в 1985 году коллективу присвоен статус «Лаборатории по государственным испытаниям прокатных валков»: по мере поступления новинок с заводов-изготовителей в Магнитке им выносили вердикт.

В середине 90-х в цехе изложниц ММК начали отливку собственных валков для широкополосных станов «2000» и «2500» горячей прокатки. После отработки технологии Магнитка отказалась от дорогостоящей привозной продукции.

– За последние годы проведена крупная работа, значимая не только для лаборатории, Магнитогорского завода прокатных валков, десятого и четвертого листопрокатных цехов, но и всего комбината. Осуществлен перевод чистовых групп станов «2000» и «2500» горячей прокатки на новые современные рабочие валки центробежного литья. Они высокотехнологичны, обладают высокой износостойкостью. На треть сократилось количество перевалок, значительно снижен расход валков, – рассказывает начальник лаборатории прокатных валков ЦЛК Игорь Боровков.

Если прежде в ЛПЦ-10 рабочие валки меняли до десятка раз за сутки – а каждая перевалка занимает минут двадцать, теперь – по шесть-семь. За счет этого ежегодное производство на стане «2000» выросло более чем на сто тысяч тонн. В ближайшее время пред-

стоит внедрить уникальную систему подачи технологической смазки на опорные валки, что тоже скажется на повышении стойкости валков и производительности. К тому же, большую часть вальцешлифовальных станков ЛПЦ-10 уже в этом году в цехе оборудуют новейшими дефектоскопами, чтобы после очередной обработки возвращать валок в клеть без сучка и задоринки. Подобные приборы вскоре появятся и в четвертом, пятом листопрокатных цехах.

Экономический эффект совместных разработок с участием лаборатории за минувший год превысил сто пятьдесят миллионов рублей только в результате внедрения новых валков на стане «2500» и частично в сортовом производстве. А перспективные исследователи связаны с крупнейшими инвестиционными объектами ММК – станами «5000» и «2000».

Освоение валков-гигантов для «пятидесятника» уже не за горами, работа во всех смыслах масштабная: если прежде на комбинате применяли валки весом до шестидесяти тонн, то опорный валок стана «5000» будет весить около 230 тонн, рабочий – 70. И каждая дорогостоящая «машина» потребует к себе самого бережного отношения.

Уже скоро специалисты лаборатории будут задействованы во всех этапах, начиная с приемки валков и разработки технической документации, а пока набираются опыта в командировках. Первые валки для стана «5000» ожидают от именитых производителей из Германии, Италии, Японии: во всем мире по пальцам можно пересчитать валковые фирмы, торгующие подобными крупнокалорийными образцами.

У лаборатории уже многолетняя практика сотрудничества с зарубежными партнерами: на комбинате обкатку постоянно проходят новые типы импортных валков для станов горячей и холодной прокатки. Кстати, отчеты контролеров лаборатории, ведущих в цехах учет стойкости всех видов валков, – информация к сведению не только для технологов и производителей. Опираясь на эти данные, управление оборудования комбината составляет конкурентную карту, выбирая лучшего поставщика, исходя из соотношения «цена-качество».

На столе Игоря Боровкова любопытный сувенир – точная миниатюрная копия валка,

которые производит для комбината немецкая фирма «Штайнхофф». Оказалось, что на фирме такие штуки делают ученики. К слову, они проходят обучение и тестирование в течение двух лет, после чего остается примерно один из ... десяти. Демонстрируя свои традиции, немцы не преминули отметить этот факт, подчеркнув, что у них очень квалифицированные рабочие. Хотя поставки и невелики, в «Штайнхофф» дорожат деловыми отношениями с ММК.

Впрочем, работа с поставщиками не всегда приносит положительные эмоции. Не так давно специалистам лаборатории пришлось аргументировано доказывать одной из французских фирм, что ее «продукция» досрочно вышла из строя из-за низкого качества. Проштрафившейся стороне ничего не оставалось, как согласиться и взамен прислать на комбинат другую партию валков.

Инженер лаборатории должен разбираться и в прокатке, и в литейном деле, и в механике, и в металловедении

Сегодня в лаборатории девять человек, а курируют они все прокатные цехи ММК. Костяк коллектива надежный: опытные инженеры Вячеслав Клименко, Олег

Пальчиков, Николай Шишкин, контролеры Елена Зайцева, Наталья Гулина, Татьяна Закирова. Уходят на заслуженный отдых ветераны, им на смену принимают молодежь из МГТУ. Специально «валковщиков» не готовят ни в одном вузе. Инженер лаборатории должен разбираться и в прокатке, и в литейном деле, и в механике, и в металловедении, то есть быть универсальным специалистом, а значит, многому и постоянно учиться. А за примером того, что в лаборатории действительно универсалы, далеко ходить не надо. Три года назад «валковщики» параллельно взялись за разработки по повышению стойкости дисковых ножей – их используют на агрегатах резки для роспуска полосы или обрезки кромок в цехах холодной прокатки. Новые решения искали совместно с механиками, технологами из пятого и седьмого листопрокатных цехов, цеха покрытий. В результате, решив проблему разрушений ножей, пришли к повышению их стойкости, значит, росту производительности агрегатов. В том и состоит суть работы исследователей лаборатории: внедряя новейшие технологии, они вносят весомую лепту в экономику предприятия ☺

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕВА
ФОТО > АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

Броня по-прежнему крепка

> Биография стана «4500» ведет свой отсчет с 1914 года

СТАН «4500» листопрокатного цеха – одна из старейших прокатных линий комбината. Его биография ведет свой отсчет с 1914 года. До Великой Отечественной войны местом его «жительства» был мариупольский завод.

В 1942 году стан эвакуирован в Магнитогорск, где спустя короткое время, отведенное на монтаж оборудования, он начал выдавать броню. На прошлой неделе стан «4500» пережил второе рождение – седьмого октября закончился его плановый долгосрочный ремонт и существенно обновленный агрегат ожил.

– Последний капитальный ремонт оборудования на стане «4500» был 25 лет назад, – рассказывает начальник листопрокатного цеха Александр Драпеко. – После затишья девяностых производство на этом стане

стабилизировалось, но сегодняшняя интенсивность его эксплуатации послужила предпосылкой для нынешнего ремонта.

В сентябре руководство ММК приняло решение остановить стан-ветеран на капитальный ремонт продолжительностью десять суток. Цель остановки оправдана, поскольку с вводом стана «5000» летом будущего года будет остановлен стан «2350», но стан «4500» будет продолжать выпуск своей широко востребованной продукции. А сортament стан «4500» выдает самый разнообразный – толстый и броневой лист от 30 до 160 миллиметров.

– Ремонт, начатый две недели назад, закончился в срок, – констатирует Александр Дмитриевич. – Основные работы вели на паровой машине. Она была полностью демонтирована, залили новый фундамент и провели ревизию всех узлов паровой машины.

– Плюс ко всему, на паровой машине специалисты ОАО «Прокатмонтаж»

заменяли байнетные рамы, – добавляет механик листопрокатного цеха Олег Утусиков. – В реконструкции приняло участие ЗАО «Металлургспецстройремонт» – осуществляли заливку бетоном фундамента машины.

Еще, по словам Олега Евгеньевича, существенные изменения претерпела шестеренная клеть. Здесь «колдовали» специалисты ЗАО «МРК-Ремонт».

– Такая работа по силам только спецам «МРК-Ремонт», – добавляет Олег Утусиков. – Она для них не в новинку. Им не раз приходилось участвовать в текущих ремонтах нашего цехового оборудования. У «МРК-Ремонт» все операции распланы буквально по минутно. Поэтому его специалисты всегда укладываются в сроки, а порой опережают график.

Достоин работы и другие подрядные организации. Магнитогорский Гипромез оперативно выдавал проектные решения по восстановлению узлов стана. Не подкачали и

сотрудники ООО «Электроремонт». В стенах ЛПЦ работали пятый, шестой, седьмой цехи механоремонтников. Техническую поддержку ЛПЦ оказывали первый, второй, седьмой ЦРМО и механический цех МРК: они полностью обеспечили прокатчиков запчастями.

– Порой дефекты детали невозможно выявить в ходе эксплуатации агрегата, – поясняет Олег Евгеньевич. – Механики же этих цехов осуществляли переборку деталей стана.

В среднем каждую смену в ремонтных работах участвовали порядка двухсот человек. Все они составляли единую команду, обеспечив скорейший и качественный ремонт стана и его пуск в сроки.

– Уверен, что после ремонта стан «4500» заработает лучше, – подводит итог Олег Утусиков, – увеличится его рентабельность, будет меньше простоев, а металлопродукция будет более высокого качества ☺

ЕЛЕНА КОФАНОВА

> МОДЕРНИЗАЦИЯ

Упаковка – дело серьезное

В ЛПЦ-5 готовятся к модернизации четвертого агрегата продольной резки

Суть усовершенствования заключается в установке четырехугорного устройства, что позволит свести к минимуму простои агрегата и поднять его производительность. Оборудование для модернизации изготавливает и поставляет на комбинат Уралмаш. В качестве генерального подрядчика выступило крупнейшее строительное предприятие Магнитогорска ОАО «Прокатмонтаж». В модернизации примут участие ООО «Электроремонт» и ЗАО «МССР».

– На сегодня полностью завершена подготовка котлованов под фундаменты, – рассказывает начальник пятого листопрокатного цеха Сергей Ласьков. – Будет три фундамента, они лягут на большую глубину, так как мы планируем убрать с поверхности гидравлические станции и коммуникационные системы. Это необходимо, чтобы не ограничивать рабочую площадку перед четвертым агрегатом продольной резки. Сейчас он, кстати, продолжает действовать параллельно со строительными работами. Мы лишь огородили их зону.

Совместная вахта агрегата и строителей продлится до двадцатых чисел ноября, пока будет поступать технологическое оборудование, а подрядчики не закончат подготовку фундаментов. После этого АПР № 4 остановят до конца года для монтажа узлов четырехугорного устройства и пусконаладочных работ.

Уже сейчас прокатчики задумываются о будущем, и предстоящая модернизация является одним из подтверждений тому. Когда в строй войдет четвертый конвертер и возрастут общие темпы производства комбината, пятый листопрокатный – основной производитель холоднокатаного листа – должен как можно быстрее «привыкнуть» к новым условиям.

КИРИЛЛ СМОРОДИН