

# РАБОЧИЙ КВАРТАЛ

## РЕКОНСТРУКЦИЯ

### Полимерная одежда

В цехе покрытий ММК заканчивается монтаж оборудования агрегата полимерных покрытий (АПП) производительностью 200 тысяч тонн в год, изготовленного специалистами австрийской ФАИ.

Реализация проекта – завершающее звено в производственной цепочке «реверсивный стан холодной прокатки – агрегат непрерывного горячего оцинкования».

По словам руководителя проекта агрегата Михаила Додика, монтаж завершится в последней декаде июня. Проведена частичная прокатка агрегата.

Не забывают металлурги и о подготовке собственных специалистов. Технологи ММК побывали на действующих агрегатах полимерных покрытий в Польше, изучали системы автоматизации и программного обеспечения агрегата в Австрии. АПП позволит наносить на стальную полосу различные полимерные покрытия, что в десятки раз увеличивает коррозионную стойкость стального листа. А первую полосу в полимерную одежду металлурги Магнитки планируют «одеть» в канун своего профессионального праздника.

Владимир СНЕЖКО.

### Перед пуском

В мартовском цехе ММК завершён монтаж первой машины непрерывного литья заготовки (МНЛЗ) и агрегата печь-ковил.

По словам технического директора Юрия Бодяева, уже на прошлой неделе началась подготовка к разливке стали на новой машине. Методом непрерывного литья заготовки на МНЛЗ получен заключительный круг диаметром 23 миллиметра по заказу Уралвагонзавода, сообщил Ю. Бодяев.

Вторая машина для литья заготовки по плану вступит в строй в начале августа.

Напомним, контракт на поставку сортовых МНЛЗ общей производительностью 2 миллиона тонн в год и агрегата «печь-ковил» на 1 миллион тонн подписан с австрийской фирмой «ФАИ» весной прошлого года. По проекту новая технология разливки стали в сортовом производстве позволит снизить потери металла на 290 тысяч тонн в год и позволит производить около 2 миллионов тонн сортовой заготовки в год. Кроме того, внедряемая технология получения сортовой стали позволит значительно расширить ее марочный и качественный сортамент. Такая качественная сортовая сталь сегодня востребована двумя металлургическими заводами Магнитки, объединенных в холдинг управляющей компанией «ММК-«Метиз»».

Василий СОМОВ.

### РМК держит марку

#### КОНКУРС

ЗАО «Русская металлургическая компания» победило в очередном этапе конкурса по профилактике производственного травматизма, культуре и эстетике производства. Этот конкурс, организатором которого являются профсоюзный комитет и администрация, ежегодно проводится на ММК.

Диплом директору ЗАО «РМК» Вячеславу Егорову вручил председатель профсоюзного комитета ОАО «ММК» Владимир Ближний. Окончательные итоги конкурса будут подведены к Дню металлурга.

Призовое место коллектива Русской металлургической компании, несмотря на то что коксохимическое производство традиционно считается одним из самых «грязных» в металлургии, вполне заслужено. ЗАО «РМК» постоянно улучшает экологические показатели за счет внедрения современных технологий. Кроме того, здесь не забывают и самые простые правила порядка. Постоянная забота об озеленении территории и производственном быте для РМК давно такая же норма, как повышение производительности труда и увеличение объемов производства.

Сегодня на РМК готовятся решить проблему с загрязненностью. Для этого планируется установка коксовых печей нового поколения. Программа коренной модернизации коксохимического производства ММК будет рассмотрена в 2006 году.

Рита ДАВЛЕТШИНА.

**Строительная организация ЗАО «Промгражданстрой» ЗАО «СК» ОАО «ММК» приглашает квалифицированных специалистов на высокооплачиваемую работу по специальностям:**

- штукатуры,
- каменщики,
- маляры,
- бетонщики,
- мозаичники,
- машинисты растворонасоса,
- плотники.

Обращаться: **отдел кадров ЗАО «ПКС», ул. Труда, 42 (остановка трамвая «Плещ Тевосяна»), тел. 35-89-92.**

# Врачеватели доменных печей



Зима 1928 года. Четыре красных флага торжественно воздвигнуты на месте четырех будущих доменных печей: Совет Народных Комиссаров СССР и Совет Труда и Обороня на объединенном заседании приняли решение о начале строительства Магнитогорского металлургического завода «Магнитка». 31 января 1932 года задута первая доменная Магнитки, равной которой не было в мире. 7 июня 1932 года первый чугун дома № 2, 27 июня 1933 выдана первый чугун дома № 3, 30 декабря 1933 задута дома № 4. Завершено строительство первой очереди доменного цеха.

В суровых условиях войны,

# Когда сбываются мечты

За последние пять лет в ЛПЦ-4 сменилось пять начальников

Сейчас тягостные времена здесь вспоминают разве лишь с тем, чтобы осознать, насколько важны воля и решимость каждого отдельного работника, но особенно первого лица – начальника цеха. Георгий Посажеников взялся за гуж четырнадцать лет за всю бытность ЛПЦ-4. О своем назначении бывший руководитель обожимого цеха узнал от одного из первых руководителей цеха во время профсоюзной конференции. Прислушавшись к докладу, проголосовал – и сразу же направился к главному проработчику в цех. Первое ощущение: земля и небо. Блонинг, понятно, земля – все свое, родное, десятилетиями на собственном опыте проверенное. А вот ЛПЦ-4... Мало того, что это два завода под одной крышей – рядом прокатка и отделка, люди вокруг незнакомые, по понятным причинам не очень-то доверчивые.

И сел новый руководитель за парту, но не ту, где только учебники с голубой теорией. Его учителями стали цеховые асы, которые часами втолковывали нюансы сложнейшего производства. Да и сам Посажеников успевал заглянуть в каждый уголок производства, участвовал и в переделках, и в ремонтах. А еще едва ли не с первых дней пошел на неопытных среди новоспеченных руководителей цеха, для которых важнее всего «показательный» производственный рынок. Он взялся за ремонт столовой и здравпункта. Новое оборудование для общепита долго ждало своего часа. Целиком сразу оценили социальную направленность нового начальника. Но и жесткий спрос ощутили. Правда, до этого им из смены в смену разъясняли цель. А она у любого уважающего себя производителя одна: план, качество, надзор за оборудованием.

В цехе уверены: дальше будет полететь. Уже перевели на современные приводы чистовые группы стана. На повестке – переход моталок на новые системы. Контроль за оборудованием будет осуществляться в автоматическом режиме. С минувшего октября в цехе начали реконструкцию АСУ ТП, которая завершится в следующем году. И, наконец, в его стенах появятся две итальянские машины для упаковки рулонов.

Сегодня, спустя девять месяцев, каждые сутки из стен ЛПЦ-4 выходит более десяти тысяч тонн горячего проката. Каждое задание ежемесячно прирастает солидным плюсом. Резко снизилась аварийность. Хотя от нее ни один цеховик никогда не называет. На восьмом месяце начальствования Посажеников был вынужден на полную катушку – стопроцентное цеху лишение заработка – наказать одного из вальцовщиков, по вине которого вышел из строя окалиномат. Такой пример – суровая наука другим. И едва ли не с первого дня цеховики усвоили: хорошо работаешь – получаешь соответственно, отлыниваешь от дела – получишь другое место. До увольнений, правда, не дошло. Посажеников, хоть начальник и с жестким характером, понимает, что людям приходится иметь дело с изрядно поношенным оборудованием. Достается от наследия прошлых лет всем – и ремонтникам, и технологам. Портаточат моталки. Ими в цехе занимаются каждый день: полсмены на наладку одной, через три часа – другой. Реже нельзя: страдает качество смотки. Возна, разноотличность – другие «болячки» горячего проката. От них «лечение» единственное – повышенное внимание операторов, которые не имеют права полагаться исключительно на отживающего своего века толщинумеры. Куда надежнее собственноручные замеры.

Люди с сильным и великодушным характером не меняют своего настроения в зависимости от своего благополучия или своих несчастий...

Рене ДЕКАРТ

## «Пионеры» на сборе лома

#### ПРОММИЛИЦИЯ

С 8 по 14 июня в дежурной части отделения милиции на комбинате зарегистрировано 29 сообщений и заявлений о совершенных преступлениях.

8 июня в проммилицию поступило заявление о краже в конце мая с территории ГОП почти 7 тонн лома черного металла на сумму свыше 13 тысяч рублей. На останков «Электротрест» задержан работник ЛПЦ-5 за кражу из своего цеха пуда лома бронзы. На ули-

И все же, по мнению Георгия Посаженикова, превыше всего настрой людей. Через своих «попередов» – ИТР цеха – он по крупицам «внедряет» в коллектив идеологию ответственности, справедливо полагая, что руководителю вовсе не обязательно ходить по локотку в масле, чтобы каждый винтик в многочисленных механизмах работал исправно. Дело менеджера – разумно расставить силы и организовать процесс так, чтобы все крутилось, все работало. Впрочем, старая записка каждое утро вновь и вновь приводит начальника цеха на сменное-встречные собрания, к клеткам стана, в мастерские. И вовсе не с проверкой, а с тем, чтобы воочию убедиться в правильности курса, чтобы по глазам операторов, вальцовщиков, электриков, слесарей определить «температуру» в коллективе. А она, случается, зашкаливает. Взять хотя бы последние субботу и воскресенье. Из ремонтного персонала всего два человека – рук, понятно, не хватало. Вот и дали о себе знать расквашенные линейки, которые вливают на качество выходящей продукции. Надо срочно подключать ремонтников пятой бригады. В понедельник, во время часовой переделки, они все поправили. А тут подошло время заменить валки в реверсивной клетке. Замечу, для цеховиков это вовсе не аврал – обычная текучка. Только в отличие от нового в цехе старом она нынче и направлена чаще всего не на коренное усовершенствование оборудования, то хотя бы на поддержание его в работоспособном состоянии. В такой круговой работе всем достается с лихвой.

И люди отдают ей полностью, – начальник цеха, может, и скуч на похвалу, зато слова эти полностью отражают его собственную производственную «концепцию».

Осенью прошлого года технологический отдел всем составом едва ли не сутками не покидал цеха – все обмозговывали, как

исправить положение. Импульс «мозгового центра» передался на рабочие места. И вот уже все реже услышишь от специалистов, вернувшихся к родным пенатам из цеха-пограбита, ключевые выражения: «А вот у нас в десертном листопротанном...» На смену комплексу неполноценности – тружусь-де в старом цехе, приходит отнюдь не малоприятная гордость: – Мы старый цех вот этими руками выжили и все с ним пережили.

Конечно, до «пережили» еще далеко. Реконструкция продолжается, борьба за качество не прекращается ни на день – накладывают свой отпечаток работа на экспорт. И хотя часто менялись первые лица цеха, радует, что в целом трудовой коллектив остается стабильным.

Татьяна АРЦЕВА.



Оператор главного поста Владимир Самохин.

## Создадим музей!

#### ПАМЯТЬ

В следующем году исполняется 75 лет управлению главного механика. Механослужба Магнитогорского комбината имеет интереснейшую, неповторимую историю.

За страницами летописи – судьбы тысяч людей, уникальных специалистов, чьи имена должны быть известны потомкам. Поэтому ЗАО «Механоремонтный комплекс» необходим музей, в котором будет доподлинно прописана и представлена в экспозициях история опорной службы промышленного гиганта.

Кто же будет писать историю, что называется, «от пера»? Основой в создании главной экспозиции музея, конечно же, станут материалы, собранные ветераном механослужбы Николаем Доможировым. Фотографии, грамоты, дипломы, удостоверения – все эти документы, по мнению руководителя технического музея ОАО «ММК» Натальи Пукаляк, безусловно, являются ценным историческим материалом.

Николай Алексеевич бережно, «шаг за шагом» собрал эти материалы в течение 15 лет. Честь ему и слава. Но сегодня возникла задача другого рода: раскрыть все важные вехи развития механослужбы ММК, показать ее значимость в становлении и развитии металлургического комбината. С этой целью в ЗАО «МРК» создается рабочая группа – музейный совет. Он утвердит общую концепцию музея. Но без помощи наших ветеранов не обойтись. Руководство, профсоюзный комитет и совет ветеранов МРК обращаются с огромной просьбой ко всем, кто работал и продолжает работать на предприятии: нам нужен музей, давайте создавать его вместе. Звоните в совет ветеранов ЗАО «МРК» Юрию Ивановичу Кудрявцеву по телефону 24-51-59. Можно позвонить Николаю Алексеевичу Доможирову по телефону 20-57-21. Создадим музей вместе!

Вера ЕВСТИГНЕВА.

#### ОФИЦИАЛЬНО

**Цены, утвержденные с 1 июня на энергоресурсы, поставляемые от трубопроводных сетей ОАО «ММК», для сторонних предприятий**

Наименование продукции	Ед. изм.	Цена без НДС, руб./ед.
<b>тепловая энергия</b>		
горячая вода	Гкал	388,47
пар	Гкал	248,0
<b>газообразное топливо</b>		
газ природный	тыс. м <sup>3</sup>	981,0
газ коксовый	тыс. м <sup>3</sup>	411,0
услуги по транспортировке природного газа по сетям ОАО «ММК»	тыс. м <sup>3</sup>	9,0
<b>продукты раздел. воздуха и сж. воздух</b>		
кислород	тыс. м <sup>3</sup>	1300,0
воздух	тыс. м <sup>3</sup>	148,0
<b>вода</b>		
техническая	тыс. м <sup>3</sup>	340,0
питьевая	тыс. м <sup>3</sup>	2730,0
фекальная	тыс. м <sup>3</sup>	17250,0
ХОВ	тонн	16,8

Василий ПРОНИН, президент профкома ЗАО «Металлургремонт-1».