

> ЕСТЬ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Экономия и целесообразность

ВОЗМОЖНО, мое обращение кому-то покажется претенциозным. Я уже шесть лет не работаю на комбинате и хочу быть полезным предприятию, которому верен по сей день. Нынешний кризис многих подтолкнул к поиску свежих идей, к необходимости сделать свой вклад.

Экономия, рачительность, целесообразность – эти понятия я бы вынес в качестве девиза нынешнего времени. Сегодня во главе угла на комбинате не только основные экономические показатели, но и качество, рентабельность. В них и залог на будущее, и основа успеха на сегодня. Из-за ослабления здоровья не могу увидеть проходящее нынче на комбинате: его грандиозные стройки, появившиеся на свет новые агрегаты. Зато легко могу осязать «внутренним зрением» то, к чему много лет назад сердце прикипело: кислородно-конвертерный цех. По праву считаю его родным, потому что стоял у истоков его строительства и освоения. Каждый винтик помню, особенно на машинах непрерывного литья заготовок. В свое время именно этому участку производства уделял повышенное внимание.

Но в запасе осталось много нереализованных идей, которые помогли бы сталелитейщикам в повседневной работе. Например, можно увеличить стойкость кристаллизаторов минимум в два раза без упрочняющего покрытия за счет правильного подбора конусности и других технологических приемов. Есть задумки по экономии огнеупоров промежуточных ковшей, непрерывному замеру температуры жидкого металла в этих ковшах, что позволит сократить расходы на дорогостоящие платиновые термомпары; по повышению стойкости роликов, а также уменьшению их количества без снижения производительности МНЛЗ; по совершенствованию существующих систем предупреждения прорыва слитков.

Для улучшения качества металла можно дополнить технологию некоторыми параметрами. Например, грубая работа стопором приводит к дефекту сляба («ужимина»), и, соответственно, образуется рваная крошка на прокате. Любое изменение рабочей скорости разливки может привести к дефекту сляба («сетчатая трещина») и к плесне на прокате, особенно на разливке грубого металла. Для уменьшения графа необходимо усовершенствовать резки машины газовой резки.

Это далеко не полный перечень направлений, в усовершенствовании которых хотелось бы поучаствовать и помочь в реализации. Ведь это неправда, что пенсионеры и инвалиды списаны с комбината навечно. Мы по-прежнему в строю – и не только воспоминаниями, но и думами о будущем предприятия. А коль так, хочется быть полезным.

ВЯЧЕСЛАВ КИСЕЛЕВ,
ветеран ККЦ

> ПРОМПЛОЩАДКА

Ремонт – в срок

УТРОМ четырнадцатого мая по графику на плано-предупредительный ремонт остановлена доменная печь № 9. На проведение всех работ потребовалось не более полутора суток. Двадцатого мая остановлена и четвертая печь.

Проведение ремонтов поручено генеральной подрядной организации ЗАО «МР-1» и субподрядчикам ЗАО «МССР», ООО «Электроремонт», ООО «СРС», подрядным организациям ООО «НПО «Автоматика» и ООО «МСЦ».

Как обычно, назначены руководители по координации деятельности служб цеха и их заместители: все звенья должны быть в полной готовности уже перед началом работ. Например, необходимо обеспечить круглосуточное функционирование грузоподъемных механизмов, подготовить места складирования демонтируемого оборудования, наладить проезд автотракторной техники подрядчиков по территории доменного цеха, обеспечить условия труда ремонтников при проведении совместных и совмещенных операций.

Специалисты «Металлургремонта-1», НПО «Автоматика» и «МСЦ» загодя представили проекты производства работ. Здесь нет мелочей, важно все – от обеспечения громкой связью до своевременной поставки железнодорожных вагонов. И, конечно, при большом скоплении работающих главное – создание безопасных условий труда.

Равнение – на «старшого»

> Главное бригадное правило – уважение друг к другу

ОКОЛО ПОЛУДНЯ. Четвертая бригада двухклетового реверсивного стана пятого листопрокатного цеха ведет подготовку к прокатке металла для АвтоВАЗа.

На самой верхотуре Наталья Макарова виртуозно управляет мостовым краном, аккуратно подвозя один за другим новенькие валки, собранные слесарем Михаилом Босенко. Внизу «инструмент прокатки» уже ждет команда технологов.

Сейчас на мониторах главного поста вместо привычной телетрансляции – заставка рабочей площадки. Механизмы в покое, а вот людям предстоит «физзарядка». Значит, нужно рационально распределить силы, обходясь без лишних движений. Цеховики друг друга понимают с одного жеста, работая слаженно. Через пару минут очередной валок отправляется в клет. Тут все равны – рабочий, бригадир или мастер, с одинаковой периодичностью вытирают пот со лба. Старшего вальцовщика Юрия Шлепенко ничто не выдает среди молодежь, по-спортивному подтянутых товарищей – никаких скидок на возраст или «погоны». А «бегают и приседают» на перевале они на пару с мастером Евгением Зайцевым даже больше остальных. У каждого свои должностные задачи, а в итоге в «оркестре» должна без фальши звучать «симфония прокатки», «первая скрипка» в которой – за старшим вальцовщиком.

Пятому листопрокатному Юрию Шлепенко верен тридцать лет, специальности вальцовщика и того больше: выбор сделал еще в школе, профессиональную «азбуку» познавал в кузнице кадров комбината – училище № 13. В ЛПЦ-5 молодого рабочего приняли на дрессировочный стан. После холодной прокатки металлу нужно еще придать особые мехсвойства и плоскостность, так что дрессировка – одно из ключевых звеньев, работающих на высокое качество готовой продукции. С благодарностью сегодня вспоминает Шлепенко своих наставников, особо выделяя Петра Дунаева – старшего вальцовщика, кавалера ордена Трудового Красного Знамени. Он учил уважать труд смежников и отвечать за свои результаты – в рабочем коллективе это непреходящие ценности.

На новый стан Юрия Петровича как опытного специалиста пригласили в период монтажа оборудования. На дрессировке к тому времени он был уже старшим вальцовщиком. Перед пуском всех будущих «старшин» реверсивного стана управление кадров комбината направило на обучение в Германию. Так Юрий Шлепенко впервые побывал в командировке за рубежом.

Прошли теоретическое обучение технологов, посетили цехи по сборке механизмов и оборудования для стана. Стажировка в Германии очень пригодилась в дальнейшем, – вспоминает Юрий Шлепенко. – Много новой полезной информации получили из первых уст, увидели воочию, как рождается современный стан холодной прокатки для Магнитки.

В нынешнем году ЛПЦ-5 – сорок лет. А реверсивный стан в июле отметит



семилетие – построен он в рамках программы глубокой реконструкции производства автолиста. На момент его возведения в Магнитке два подобных существовали только в США.

– Стан с оборудованием фирмы «СМС Демаг» уникален по техническим

характеристикам, он способен производить лист всех профилеразмеров, оснащен автоматизированными системами управления технологией фирмы «Сименс», – перечисляет преимущества двухклетового Юрия Петровича.

Когда немецкие специалисты работали на ММК в предпусковой период, оператора поста управления они называли «пилотом». И впрямь здешиный пульт с компьютерами напоминает кабину лайнера. У наших рабочих иное сравнение.

– Управление технологическим процессом полностью автоматизировано, и это значительно облегчает труд, – отмечает оператор Данил Шульга. – В отличие от старых станов это все равно, что после нашей машины управлять иномаркой.

За успешное освоение реверсивного стана Юрий Шлепенко удостоен

медали Петра Великого. С самого пуска, можно сказать, исторически он во главе четвертой бригады.

– Уже семь лет работаю вместе с Евгением Зайцевым, Дмитрием Ивайкиным. Дима с первых дней – оператор главного поста, очень грамотный специалист, – представляет свою команду Юрий Петрович.

Сейчас Дмитрий Ивайкин в отпуске. Огромный пакет с конфетами на посту управления – это его презент: уходя отдыхать, по старой бригадной традиции оставил ребятам сладенького. А обедать или пить чай парням приходится на посту, как говорится, без отрыва от работы.

На подмену Дмитрию пришел Данил Шульга из второй бригады. Он тоже из когорты «пускачей и первопроходцев» стана.

– Встретили нормально, – кивает в ответ на мой вопрос о духе товарищества Данил, – мы же давно друг друга знаем. Четвертая – наши сменщики. А вообще в каждой бригаде одинаково хороший, здоровый трудовой коллектив.

С самого начала на высокотехнологичный стан набирали опытных рабочих и молодежь с высшим образованием – для «обучения» с продвинутой электроникой. Данил Шульга закончил учебу на пятом курсе технического

университета, когда устроился в цех на упаковку – за год до пуска стана. Один из новичков четвертой бригады – оператор на разматывателе и смотке Алексей Вараксин – после МГТУ работал на другом участке подручным, сюда перешел на более высокий разряд.

– Петрович учит не только словом, но и личным примером. Сначала покажет правильные приемы в работе, а потом уже спрашивать будет, – рассказывает о наставнике Вараксин.

А Шлепенко в свою очередь доволен подопечным:

– Алексей работает на совесть. Свои обязанности отлично выполняет и товарищам в нужный момент поможет – в бригаде без этого нельзя, – подчеркивает Шлепенко.

Наставник из него получился что надо. Юрий Петрович, к слову, и в своей семье вырастил будущего прокатчика: его младший сын Павел заканчивает МГТУ по специальности «обработка металлов давлением». Второго июня у него защита дипломного проекта, а материал для него, разумеется, он собрал в пятом листопрокатном.

Ко всем бригадным парням Шлепенко относится по-отечески. Под его началом осваивал азы вальцовщик Евгений Зайцев – вырос до сменного мастера, после техникума заочно учился в МГТУ. Самостоятельность ему пришлось проявить уже в первый год на реверсивном стане. Когда Юрий Шлепенко ушел в отпуск, Евгения оставили за старшего. Было ему тогда всего двадцать лет. На производстве взрослеет быстро. Не случайно в биографии многих совсем еще молодых парней – участие в монтаже и пуске стана, освоении нового сортамента. И ежесменно – ответственность за тонны, за качество.

– Главное правило в бригаде – уважение друг к другу. Работай без суеты, успевай везде, аккуратно, очень внимательно, чтобы получить общий результат: производство и высокое качество проката. Чтобы смена прошла хорошо и все вернулось домой здоровыми, – заботясь о молодежи, мудро расставляет приоритеты бригадный старшина Шлепенко.

Он же дает отмашку после перевалки: «Поехали!» Алексей Вараксин выставляет параметры и отправляет рулон на разматыватель. Данил Шульга производит пуск стана, и прокатка постепенно наращивает скорость. Не проходит и десяти минут, как конец рулона исчезает в смотке. Затем стальная полоса начинает движение в обратную сторону – во второй проход через клетки обретает конечную толщину. Все это время на рабочей площадке возле стана старший вальцовщик Юрий Шлепенко. Он неотступно следит за стабильностью процесса, профилем полосы. После с помощью специальной лампы даже визуально оценивает ее качество – каждый рулон «первой группы» отдели поверхности на особом контроле.

А на складе перед станом – сотни тонн металла, в том числе и заказы на подкат под оцинковку. В отличие от старшего собрата – четырехклетового стана «2500» – сегодня реверсивный стан загружен на сто процентов. Каждый двенадцать часов здесь сменяют друг друга бригады, обеспечивая работой смежников.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕЕВА
ФОТО > АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

Шестая «непрерывка»

> Кислородно-конвертерный цех «прирастает» новым комплексом

ВПЕЧАТЛЕНИЕ такое, будто бок о бок с кислородно-конвертерным строят еще один цех-гигант.

Однако внушительных размеров здание предназначается «всего лишь» для новейшего комплекса внепечной обработки стали и шестой машины непрерывного литья заготовок. Масштабы стройки не могут не впечатлять: ее общая площадь составляет более восьмидесяти семи тысяч квадратных метров, а сама шестая машина непрерывного литья заготовок займет двадцать пять тысяч «квадратов».

Напомним: работы по подготовке площадки для нового агрегата начались еще в июне 2007 года. Генеральным проектировщиком выступило ОАО «Магнитогорский Гипромет», а роль генподрядчика в строительстве МНЛЗ № 6 поручили производственному объединению «Монтажник». Комплекс внепечной обработки стали строит ЗАО «Строительный комплекс». О том, что сделано на сегодняшний день, трудностях и путях их решения рассказывает старший менеджер по реконструкции управления главного металлурга Евгений Кебенко:

– Металлоконструкция здания для будущего участка смонтированы на девяносто пять процентов, обшивка корпуса – на девяносто. Подготовка фундаментов под технологическое оборудование выполнена на три четверти. Поставка оборудования для шестой машины непрерывного литья заготовок завершена на девяносто восемь процентов. Масса

агрегата составляет четыре тысячи двести тонн. Сегодня на промышленную площадку поставлено три тысячи восемьсот тонн оборудования.

Поставщиком выступила немецкая компания «СМС Демаг АГ». Эта фирма предоставила оборудование и для толстолистного стана «5000» горячей прокатки. Собственно, чтобы обеспечить «пяти-тысячник» слябами, и строится шестая машина непрерывного литья заготовок.

Однако МНЛЗ-6 войдет в строй действующих позже толстолистного агрегата. «Пяти-тысячник» планируют пустить в эксплуатацию в канун Дня металлурга-2009, а шестая машина непрерывного литья заготовок начнет работать только к концу года. До этого обеспечивать металлом стан «5000» будут уже существующие МНЛЗ кислородно-конвертерного цеха. Задача непростая – для нового толстолистного агрегата нужен металл с особыми параметрами и требованиями к качеству, но вполне разрешимая и дает преимущество в плане профессионализма. Когда пустят шестую машину непрерывного литья заготовок, технологический персонал кислородно-конвертерного цеха уже будет иметь достаточный опыт в производстве трубных марок стали для стана «5000».

– Кроме того, контрактом, который мы заключили с компанией «СМС Демаг АГ», предусмотрено обучение технологического персонала в Германии, – продолжает Евгений Валерьевич. – За полгода до пуска машины в эксплуатацию на стажировку отправятся семнадцать человек.

На строительстве комплекса внепечной обработки стали металлоконструкция полностью изготовлены и смонтированы. Активно идут земляные работы по обустройству путей для сталевозов, они выполнены на девяносто процентов. Продолжается поставка технологического оборудования: из двух тысяч ста тонн, необходимых для комплекса, доставлено уже семьсот пятьдесят. Идет забивка свай: сегодня установлено сто девяносто пять опор из пятисот шестидесяти. Немного усложняет задачу то, что комплекс внепечной обработки стали строят в цехе в условиях действующего производства.

– Комплекс необходим, чтобы лучше подготавливать металл для шестой машины непрерывного литья заготовок. Он уникален: состоит из двухпозиционных печь-ковша и вакууматора, – рассказывает Кебенко. – Благодаря вакуумированию и десульфурации, количество вредных примесей сведено к минимуму. Следовательно, и трубопрокат будет отвечать всем требованиям качества.

В апреле на строительную площадку МНЛЗ № 6 приехали шеф-монтажники из Германии. По словам Евгения Валерьевича, они были, мягко говоря, удивлены темпами строительства. Представители «СМС Демаг АГ» уверены, что так быстро и качественно возводить промышленные объекты могут только на Магнитогорском комбинате. Их слова вполне обоснованы: ведь строительство и толстолистного стана «5000», и комплекс

внепечной обработки стали, и шестой машины непрерывного литья заготовок продолжается даже в условиях мирового финансово-экономического кризиса. Правда, строительство двух последних объектов все-таки пришлось «заморозить» с октября прошлого года до марта нынешнего. В течение этих пяти месяцев вели только незначительные работы по поддержанию стройки в надлежащем состоянии.

– Возобновить строительные работы было нелегко, да и сейчас не обходится без шероховатостей, – признается Евгений Валерьевич. – Однако они вполне естественны, тем более после перерыва, затаившегося практически на полгода. Если бы не кризис, сейчас машина была бы уже на подходе. Как бы то ни было, строительство идет активно. Сегодня здесь занято триста семьдесят строителей и пятьдесят работников комбината, которых перераспределили из-за сниженных темпов производства.

С пуском комплекса внепечной обработки стали и шестой МНЛЗ штат кислородно-конвертерного цеха, по предварительным подсчетам, пополнится на сто восемьдесят человек. Вполне возможно, что количество специалистов, которые займутся обслуживанием новейших агрегатов, увеличится. Вырастет и производительность цеха: проектная мощность шестой машины непрерывного литья заготовок составит миллион шестьсот пятьдесят тысяч тонн стали в год.

КИРИЛЛ СМОРОДИН

> ПРОМБЕЗОПАСНОСТЬ

Защити себя грамотно

ВО ДВОРЦЕ КУЛЬТУРЫ металлургов имени С. Орджоникидзе на совещании профсоюзно-хозяйственного актива обсудили состояние травматизма на комбинате.

Как подчеркнул главный инженер ОАО «ММК» Сергей Ушаков, такие мероприятия давно стали традицией. Итоги, оглашенные Сергеем Николаевичем, внушают оптимизм. За четыре месяца травматизм в подразделениях комбината и на дочерних предприятиях снизился на 47 процентов. В апреле текущего года в подразделениях комбината несчастных случаев не выявлено вовсе.

Государственный инспектор по охране труда Гострудинспекции по Челябинской области Геннадий Арапов рассказал об актуальных задачах охраны труда. По его словам, в основе гарантии безопасного производства – контроль руководителей за действиями работников и профилактика нарушений правил техники безопасности.

– Защитите себя грамотно, – кратко и точно завершил тему охраны труда Геннадий Арапов.

На совещании профсоюзный комитет отметил дипломами и денежными премиями ряд подразделений, принявших активное участие в благоустройстве территории комбината. Среди лидеров оказались пятый листопрокатный цех, отдел контроля качества и приемки продукции, центральная лаборатория контроля. Из дочерних предприятий лучшими признаны ЗАО «Русская металлургическая компания», электроремонтный цех ООО «Электроремонт» и цех ремонта металлургического оборудования № 15 ООО «МРК-Ремонт» Механоремонтного комплекса. Награждали победителей под громкие аплодисменты собравшихся.

КИРИЛЛ ВАЛЕНТИНОВ