

ВЧЕРА В СОРТОВОМ ЦЕХЕ КОМБИНАТА ПРОШЕЛ ТРАДИЦИОННЫЙ ДЕНЬ ЦЕХА

Константин РАДЮКЕВИЧ,
начальник цеха:

И ВОЗРАСТ СОЛИДНЫЙ, И ОТДАЧА ВЕЛИКА



Три стана нашего цеха — «500», «300» № 1 и «250» № 1 — уже пере­шагнули свой 65-летний рубеж, не­многим моложе и другие станы. Возраст солидный. Но несмотря на это в 80-е годы на комбинате выпуска­лось до четырех с половиной миллионов тонн сортового проката.

С 1996 года производство «сор­та» на ММК постепенно снизилось до 600 тысяч тонн в год. И лишь с конца 1998 года намечилось увеличе­ние потребности в сортовом металле на рос­сийском и зарубежном рынках. За это время в цехе удалось поднять месячное производство с 50 до 120 тысяч тонн. И в прошлом году, ра­ботая на остав­шихся четырех станах, коллектив цеха выдал 1,3 млн тонн сортового проката.

В годы подъема производства появи­лась необходи­мость в попол­нении коллектива кадрами, обуче­нии людей, вос­становлении утра­ченных традиций. Если еще три года назад на большин­стве станов работали по две бригады, то се­годня двухбригадный график остался лишь на стане «250» № 1. На других агрегатах люди работают и в три, и в четыре смены. Почти на треть обновился коллектив. На места кадро­вых рабочих, ушедших на заслуженный отдых, пришли новобранцы. Сменился и помолодел состав руководителей на станах. И теперь средний возраст руководителей — чуть более тридцати лет. А это самый лучший возраст для инициативы, деятельности, для проявления своих способностей.

В будущем мы готовы ежегодно выпускать более полутора миллионов тонн проката. По

качественным характеристикам наша продук­ция, за исключением сортамента стана «250» № 2, соответствует всем мировым стандартам. Сегодня более трети выпускаемого на ММК сортового проката идет на экспорт. Такие до­стижения стали возможны благодаря специ­алистам, старшим мастерам, которые вопреки возрасту агрегатов умело используют их воз­можности. Особо хочется отметить старшего мастера стана «500» В. И. Арцибашева, и. о. старшего мастера стана «250» № 2 В. В. Кар­пова.

Особое внимание уделяем обновлению агре­гатов. На станах «300» № 1 и «500» прово­дим капитальные и текущие ремонты с час­тичной заменой оборудования. В прошлом году навели идеальный порядок во всех шла­мовых тоннелях. Совершенствуем энергообо­рудование.

Сегодня цех выпускает сотни видов про­дукции. Даже после вывода стана «300» № 3, мы сохранили весь его сортамент, «научив» катать такую продукцию станы «300» № 1 и «250» № 1. Хотя прежде они имели узкую спе­циализацию.

И, что особенно важно, нам удалось сохра­нить прежние рынки сбыта. Мы работаем на потребителя. В минувшем году на стане «300» № 1 освоено десять новых видов проката. По­явятся новинки на станах «250» № 1 и «500». Планируем освоить производство термоупро­ченной арматуры на стане «250» № 1, что по­зволит предприятию получать колоссальную экономию по раскислителю. А с пуском в июле нового стана «300» № 3 появится возможность катать многие «экзотические» для комбината марки стали. С началом работы нового стана

цех должен выйти на совершенно иные каче­ственные и количественные рубежи производ­ства катанки.

Наш металл востребован на метизных и ка­либровочных заводах России. В стране на подъеме машиностроение — и к нам поступа­ет все больше заказов на прокат круглого се­чения. Нарастают темпы в строительной ин­дустрии, а как следствие — увеличивается спрос на арматуру, фасонные профили, уголки. Все это дает предпосылки к развитию сор­тового производства.

Записала
Маргарита КУРБАНГАЛЕВА.

Сегодня в сортовом цехе работают 1068 человек. 668 — со средним образованием, 175 — со средним специальным, 126 — с высшим. 264 человека имеют стаж работы до года, 240 — свыше двадцати лет. Самые многочисленные коллективы трудятся на стане «500» — 194 человека, на станах «300» № 1 и «250» № 2 — по 181 человеку.

СТРОЙПЛОЩАДКА

НОВЫЙ СТАН ЗАРАБОТАЕТ В ИЮЛЕ

Если взглянуть на строительную площадку стана «300» № 3 с вы­со­ты цехового пролета, она скорее будет напоминать беспокойный муравейник.

Действительно, в каждом уголке — бес­прерывная суета, активное движение. Но при более близком рассмотрении оказывается, что работа идет споро, без лишней беготни и су­толоки, разнопланово, но чрезвычайно целе­направленно. Здесь для каждого определе­на своя задача и каждый решает ее с прису­щим только истинному профессионалу зна­нием дела. Руководство стройкой доверяют самым опытным, талантливым специалистам. Например, Борису Николаевичу Абрамову, металлургу от Бога. Ему, нагревальщику с тридцатилетним стажем, работнику, не име­ющему инженерного образования, во время монтажа нагревательной печи была отведена роль главного консультанта и куратора. И с задачей своей ветеран справился отлично.

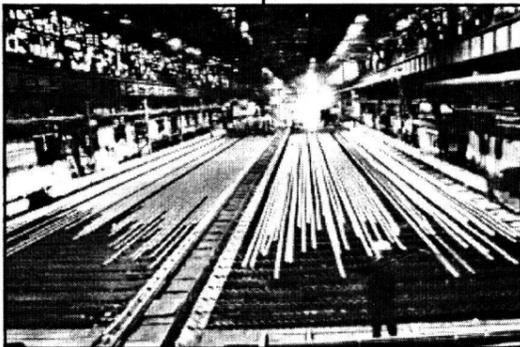
Судьбоносную для ММК стройку в сорто­вом цехе доверили В. Г. Барсукову, за четверть века работы в сортовом проезде путь от рядового вальцовщика до начальника стана. И есть некая закономерность в том, что имен­но ему, последнему руководителю триста тре­тьего, довелось не только выжимать остатные

на, сразу за уже готовой к эксплуатации на­гревательной печью, прокладывают свои трас­сы киповцы, прокатмонтажники готовят вре­менную развязку для промывки редукторов, собирают цепи для перемещения прокатных телег...

Согласитесь, запутаться в такой мешанине дел и забот несведущему человеку проще про­стого. Поэтому разобраться во всем увиденном призываю В. Барсукова, он и расставляет все по своим местам. И сразу становится понятно, что установка основного технологического обо­рудования по линии нового стана — прокатные блоки, приводы, редукторы — уже практиче­ски завершена. Полностью закончен монтаж го­ловной части агрегата, здесь даже прошла пробная прокрутка механизмов. Подошли к кон­цу и строительные работы в машинном зале, а теперь монтируется оборудование — терри­сторы, всевозможные преобразователи, транс­форматоры. По сути, уже обрели свое постоян­ное место все главные составные стана. Но все это, по-просту говоря, лишь наметки черне. Впереди самое главное — увязка всей техно­логии в единую нить: наладка гидравлики, пнев­матики, «завязка» с постами управления, уста­новка электрооборудования.

... Пытаюсь представить, как уже через че­тыре месяца заработает вся эта машина. По­кажутся по своим рельсам прокатные телеги, «заряжен­ные» кассетами. Как рольганги поне­сут заготовку через клетки и направят го­товый продукт сквозь водную и воздушную стихии в виткообразователь. По признанию В. Барсукова, нын­че даже не каж­дый спец может зримо увидеть бу­дущую работу неко­торых узлов нового агрегата. Напри­мер, в представлении большинства валки мо­гут располагаться либо вертикально, либо го­ризонтально. А здесь технологи будут иметь дело с калибрами, в которых валки распо­ложены по отношению друг к другу под углом в 120 градусов. Вот и получается, что этап до­водки сменился для прокатчиков, которые при­дут работать сюда, периодом домисливания, доизучения. И отрезок этот должен быть со­кращен до минимума, поскольку продукция новозеландского стана «Коск», нашего теперь прописку на магнитогорской земле, ждут уже не только потребители с «калиб­ровки» и «метизки», но и далеко за предела­ми города и страны.

Татьяна АРСЕЕВА.



Самый интеллектуальный...

Именно так с недавнего времени мож­но смело называть сортовой цех. И это справедливо, здесь трудятся шесть кандидатов технических наук. «Люди от науки» были приглашены в цех спе­циально для монтажа и освоения ново­го мелкосортного стана.

Наряду с ними на новом стане будут нести трудовую вахту выпускники МГТУ и аспиран­ты, опытные прокатчики и вчерашние армей­цы. Кадровый состав предстоит работать на стане «300» № 3 прошли курс обучения новым технологиям производства катанки. Многие работники стажировались на проволочных ста­нах нового поколения в Белорецке и Жлоби­не. А в перспективе — учебные командировки за рубеж на станы фирмы «Коск».

Эффект и польза осязательны

Среди работников сортового цеха немало рационализаторов и изобре­тателей. В числе лучших рационали­заторов здесь называют старших мастеров Н. Ф. Евстафьева, А. М. Бо­гатова, В. В. Карпова, бригадира сле­сарей В. М. Кузьменкова.

Плодотворно занимается рационализатор­ством коллектив электрослужбы во главе с В. П. Стариковым. Экономический эффект от вне­дрения предложений электромонтера А. В. Городецкого, старшего мастера-механика В. В. Скопинцева, мастера-электрика П. Г. Гущина ис­числяется сотнями тысяч рублей. А самыми ре­зультативными оказались предложения элект­рика цеха В. П. Старикова и мастера-механика В. И. Берлина, которые вплотную подошли к миллионному рубежу.

Блестящая победа футболистов

В завершившемся в марте город­ском первенстве по зимнему футбо­лу «Снежный мяч» команда сорто­вого цеха одержала уверенную по­беду среди 12 команд высшей лиги.

Не чураются спорта и руководители цеха: организатором и вдохновителем выступает начальник К. Радюкевич, ко­торый и сам играет в составе команды ветеранов. А тренирует цеховых футбо­листов инженер ПРБ Е. Афанасьев. Кос­тяк команды — бригадир А. Карих, сле­сарь Н. Тарасов, вальцовщики Р. Хайрут­динов и М. Макаренко, электрик С. Балан­дин, операторы Е. Прокопьев, В. Щука, А. Радюкевич, электросварщик А. Митин.

Шефская дружба

В школе № 12 и в детском саду № 142 уже давно считают своим на­дежным помощником коллектив сортового цеха.

Цеховики помогают в проведении ре­монтов, откликаются на каждую просьбу подшефных. Педагоги и их воспитанники, в свою очередь, приходят в цех, чтобы по­здравить шефов с праздниками.

Двойной праздник

Уже не раз работники цеха вмес­те со своими семьями выезжали в горнолыжный центр «Абзаково».

Вот и в преддверии 8 Марта тридцать тружениц сортового цеха побывали в этом «царстве зимы». Чем не подарок к Жен­скому Дню!