

# МАГНИТОГОРСКИЙ Металл

№ 51-52  
(10028-10029)

14 марта

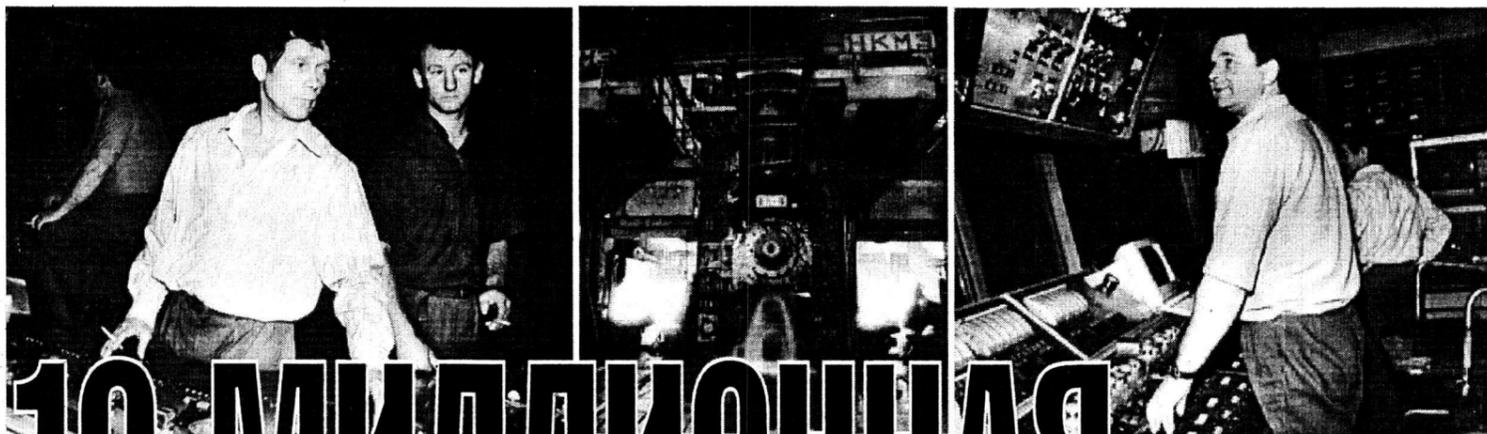
1998 года

**СУББОТА**

Цена договорная

Газета выходит с 5 мая 1935 года

Газета открытого акционерного общества «Магнитогорский металлургический комбинат»



## 10-МИЛЛИОННАЯ

В это утро в десятом листопрокатном цехе все шло как обычно. Только на сменно-встречном собрании начальник цеха Б. Дубровский объявил: «Сегодня, 12 марта, в 9 часов утра будет произведена 10-миллионная тонна стального горячекатаного листа. Право прокатки принадлежит коллективу первой бригады, которой руководит начальник смены А. Драпек»...

Начальник стана ЛПЦ № 10 Ю. НОСЕНКО — участник прокатки первой тонны стального листа на стане 2000 горячей прокатки. Он со своим коллективом осваивал стан, рос как специалист, и кому, как не ему, рассказывать об этом примечательном событии:

— Стан ЛПЦ № 10 пускали в два этапа: 21 мая 1994 года — черновую группу клетей, а 8 октября того же года — чистовые клетки. В практике магнитогорских станов выход на полную проектную мощность занимает достаточно долгое время. Коллектив нашего цеха проделал этот путь за короткий срок.

В 1994 году стан был запущен не полностью: не хватало двух клетей — одной черновой и одной чистовой, и двух печей. Правда, потом из-за нехватки средств четвертую печь ре-

шили до поры до времени не возводить.

За четыре года прокатано 10 млн тонн горячекатаного листа. Если вспомнить историю, то в 1989 году стан 2500 горячей прокатки прокатал 5 млн тонн стали, наш уже в минувшем году достиг рубежа в 4 млн тонн.

— Много было разговоров по поводу компьютерного обеспечения: фирма «Дженерал электрик» отказалась от своих обязательств и из ситуации пришлось выходить собственными силами...

— Со станом была доставлена система автоматического управления фирмы «Дженерал электрик». Сейчас то, что смогли запустить, запустили. Но на чистовой группе клетей запустили свою систему — полуавтомат. Она помогает операторам в ходе прокатки.

— Несколько слов о коллективе.

— К нам пришли специалисты из ЛПЦ № 1, третьего блюминга и ЛПЦ № 4. Коллектив подобрался сильный во всех службах. 10-миллионную тонну горячекатаного листа выпускают специалисты бригады № 1, той самой, которая пускала стан. Это старший нагреватель А. Борисов, старший вальцовщик черновой группы А. Букасов, старший оператор поста № 7 черновой группы И. Казаков, старший оператор чистовой группы М. Стригин, старший вальцовщик В. Пименов, оператор моталок А. Мизинов...

— Каковы задачи на год нынешний?

— Мы постоянно наращиваем

объемы выпускаемой продукции. «Задача-98» выйти на производство стабильных 400 тысяч тонн в месяц. Это 5 млн тонн листа в год. Будем повышать его качество и в дальнейшем. Наш стан, в основном, работает на экспорт. Требования жесткие, отсюда — максимальное соблюдение требований технологии.

— Чего недостает из оборудования, чтобы работать еще лучше?

— Основное оборудование у нас есть. Во второй группе должна быть еще одна моталка, но с финансами сложно, и моталку купить не смогли. Немецкие вальцешлифовальные станки позволили иметь валки именно той профилировки, которая нужна, повысилась точность прокатки. Прокатные валки есть, сложности — с подшипниками для них. Точнее, с деньгами для их растаможивания. Подшипники получаем буквально с колес. Вероятно, на Западе так и работают, запасов не создают.

Старший оператор поста № 7 черновой группы Игорь КАЗАКОВ перешел в ЛПЦ № 10 со стана 2500 горячей прокатки в 1993 году. Принимал участие в монтаже и пуске черновых клетей стана 2000 горячей прокатки, до этого проходил стажировку на аналогичном стане Череповца. Вот что он рассказывает:

— Наш стан намного современной, чем на «Северстали». Хотя, в принципе, станы одни и те же, но начинка у нас намного лучше. То, что у нас — полуавтоматическая система, у них считается автоматической. Со дня первой прокатки изменилось многое. Стан практически вы-



шел на проектную мощность. Когда первые полосы катали, недоделок оставалось много. Сейчас полностью работают полуавтоматические системы. Пробовали работать и в автоматическом режиме. Черновая группа клетей и участок печей для этого готовы. Чистовая доводится «до ума». Сейчас решили заменить автоматику «Ханивел» на более новую — персональные компьютеры. С ними вообще проблемы исчезнут: автоматика полностью будет следить за процессом нагрева, прокаткой в черновой и чистовой группах клетей.

В принципе, наш стан катает металл мирового уровня. Мы соревновались с одной тайваньской корпорацией: по качеству листа их превзошли... А введут в строй автоматику — у нас конкурентов по горячекатаному листу в России не будет...

Р.С. Когда мы уходили со стана, «пошли Филиппины» — начали изготавливать рулоны для Филиппин.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

НА СНИМКАХ: участники выпуска юбилейной тонны горячекатаного листа на стане 2000 — старший вальцовщик Виктор Пименов, вальцовщик Валерий Шурандин, старший оператор чистовой клетки Михаил Стригин.

Фото В. МАКАРЕНКО.

ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

## Жестких санкций не последовало

Проведены контрольные проверки объема завершённых ремонтов в подразделениях ОАО «ММК» в январе. Были установлены факты необоснованного завышения объемов ремонтных работ из-за неудовлетворительного контроля руководителей за их приемкой.

На 3,3 тысячи рублей завышена стоимость ремонта газоходов грязного газа третьей сероулавливающей установки (исполнитель — ООО «Росстрой»), на 11,4 тысячи — стоимость ремонта грейферных кранов № 25, 26 аглоцеха (исполнитель — ЦРМО № 1), на 63,9 тысячи — стоимость ремонта электрооборудования в ККЦ (исполнитель — ЦРМО)...

По информационному письму отдела планирования и контроля бюджета услуг и строительства жестких мер к руководителям подразделений ОАО «ММК» не предусмотрено. Им просто предложено усилить контроль за выполнением объемов ремонтных работ.

## Для пропуска паводковых вод

Для обеспечения безаварийной работы комбината и безопасного пропуска паводковых вод создана общекорпоративная комиссия. Ее председателем назначен заместитель генерального директора ОАО «ММК» по производству Р. Тахтаудинов. В цехах и производствах тоже созданы паводковые комиссии и намечены меры пропуска паводковых вод.

Г. ГИРИН.

## Путевка — каждому пятому

На профсоюзном учете в огнеупорном производстве состоит 1350 человек. При этом более двух третей этой численности составляют неработающие пенсионеры и добрая половина — ветераны производства с солидным трудовым стажем. Понятно, что при таком раскладе одним из важнейших направлений работы профсоюзного комитета, который возглавляет З. Ф. Зябаров, становится оздоровление и организация полноценного отдыха трудящихся. И в этом плане здесь делается немало. К примеру, в прошлом году по путевкам профсоюза в домах отдыха провели отпуск 175 огнеупорщиков, поправили здоровье в санаториях и профилакториях более семидесяти человек. Многие семьи работников производства посещают бассейн, занимаются спортом. Стало традицией проводить спортивные праздники.

Есть надежда, что вскоре на «Огнеупоре» наметится омоложение трудового коллектива: вслед за введением в строй современных производственных мощностей горно-металлургическая академия намеревается с 1 сентября 1998 года открыть отделение подготовки инженеров-огнеупорщиков.

Р. ДЫШАЛЕНКОВА.

## ИТОГИ ФЕВРАЛЯ

Вчера во Дворце культуры им. С. Орджоникидзе состоялось совещание профсоюзно-хозяйственного актива, на котором обсуждались итоги работы акционерного общества «Магнитогорский металлургический комбинат» в феврале 1998 года.

Отчет читайте в следующем номере «ММ».

(Окончание на 2 странице)

## 11 марта исполнилось 60 лет ЦПС

ПРИКАЗ № 112

по Магнитогорскому металлургическому комбинату имени И. Сталина от 11 марта 1938 года.

Существование в дальнейшем четырех самостоятельных цехов в условиях работы печей по графику и развития стахановского движения ни в коей мере не способствует росту производительности цеха и в отдельных случаях тормозит дальнейшее освоение производства за счет нарушения графика работы мартеновских печей.

В целях достижения нормальной работы мартеновских печей по операционному графику, а на основе этого — роста производительности цеха и обеспечения дальнейшего роста производительности труда приказываю:

В развитие приказа по ММК № 95 в части объединения мартеновского цеха № 1 и мартеновского цеха № 2 в один объединенный цех назначить по сталеразливочному цеху — начальником сталеразливочного цеха Полянского Г. П., завдвором изложниц Рыжих Н.С., техника по учету стойкости изложниц — 1 человека.

Производственный штат по цеху установить:

по двору изложниц — 67 человек;

по стрипперному отделению — 20 человек;

штат служащих — 2 человека;

МОП — 6 человек;

штат механика по двору изложниц и стрипперного отделения — 8 человек.

Данный приказ проработать на рабочих собраниях во всех мартеновских цехах.

Директор комбината П. И. КОРОБОВ.