

НОВОСТИ

СФОРМИРОВАНА СТРУКТУРА Законодательного собрания

25 января было закончено рассмотрение второй части повестки первого, организационного, заседания нового состава Законодательного собрания Челябинской области.

В президиум Законодательного собрания вошли председатель — уже избранный ранее Виктор Давыдов — и три его заместителя. Первым заместителем избран Владимир Мякуш, генеральный директор АО «Сфера» Челябинского металлургического завода. Заместителем по хозяйственной политике и промышленности — Виктор Чернобровин, генеральный директор ЧЭМК. Социальные вопросы будет курировать Семен Мительман, председатель совета директоров ассоциации «Хлебпром». Все они заявили о своей готовности работать в новом качестве на постоянной основе.

Организационную схему Законодательного собрания составят восемь комитетов, которые отнесены к ведению трех заместителей. В сфере деятельности первого заместителя Владимира Мякуша — комитет по законодательству, государственному строительству, региональной политике и местному самоуправлению, его председателем стал Дмитрий Вяткин. Второй комитет — по финансово-бюджетной политике — будет работать под председательством самого Владимира Мякуша. В ведомстве Виктора Чернобровина — три комитета. Первый — по аграрной политике, потребительскому рынку, земельным отношениям, экологии и природопользованию под председательством Александра Берестова. Далее — комитет по промышленной политике, топливно-энергетическому комплексу, связи, транспорту и дорожному хозяйству, который возглавит Виктор Чернобровин. Третий — комитет по жизнеобеспечению, строительству и чрезвычайным ситуациям. Его председателем избран Анатолий Шкарапут. В сфере деятельности Семена Мительмана также три комитета. Депутат Андрей Дробышев возглавит комитет по информационной политике, мандатам, регламенту, этике. Председателем комитета по экономической политике (налогам, собственности, предпринимательству) избран заместитель председателя ЗСО Семен Мительман. Третий комитет — по социальной политике, здравоохранению, науке, образованию, культуре, спорту, межнациональным отношениям возглавит Борис Мизрахи.

ЭНЕРГЕТИКИ ЖДУТ реальных инвестиций...

Более 500 миллионов рублей требуется для окончания строительства блока № 2 на Челябинской ТЭЦ-3.

Его планируемая мощность около 210 мегаватт. Однако из-за отсутствия необходимых инвестиций этот объект превращается в долгострой. Вопрос об оказании помощи Магнитогорским металлургическим комбинатом в окончании строительства энергоблока отложен на неопределенное время. По мнению генерального директора акционерного общества «Челябэнерго» Вячеслава Середкина, подобная осторожность вполне объяснима — предприятия боятся вкладывать инвестиции в систему, которая ожидает своей реструктуризации. Созданная при Правительстве РФ комиссия по реструктуризации РАО «ЕЭС России» до 1 марта должна закончить свою работу, после чего уже может появиться ясность в отношении перспектив развития региональной энергосистемы. До сих пор, замечает главный энергетик области, из-за отсутствия инвестиций в Челябинске не была построена ни одна трансформаторная подстанция, не были заменены многие километры построенных еще в 20-х годах линий электропередач в горнозаводском крае региона.

«Урал-пресс-информ».

ПРОМПЛОЩАДКА

Копровый — это такой цех, в котором производственная жизнь представляет постоянно искать и находить новые творческие решения.

Вот уже больше года в цех в большом объеме для подготовки к переплавке поступают использованные при бурении нефтяных и газовых скважин трубы из сибирских регионов и с крайнего Севера. Поначалу такое положение дел радовало: раньше о таком количестве металла приходилось только мечтать. Но довольно скоро выяснилось, что на имеющемся на тот момент оборудовании 12-метровые трубы, изготовленные из специального металла, подготовить к переплавке невозможно. Производительность же газорезчиков, пусть даже и высококвалифицированных, за аппетитом ККЦ не могла угнаться. Нужно было какое-то решение.

И здесь «сработал» творческий потенциал помощника начальника цеха по механическому оборудованию А. А. Чипшева. Он предложил к имеющемуся в цехе прессу приспособить специальные ножницы, которые изготавливались на новосибирском заводе «Тяжстанкогидропресс». Но изучив документацию, в цехе выяснили, что изготавливаемые в Сибири ножницы не пригодны для резки имеющихся в цехе труб. И все же Чипшев вместе с помощником начальника цеха по электрооборудованию отправился в Новосибирск и убедил местных машиностроителей смонтировать ножницы под

необходимый для ММК стандарт.

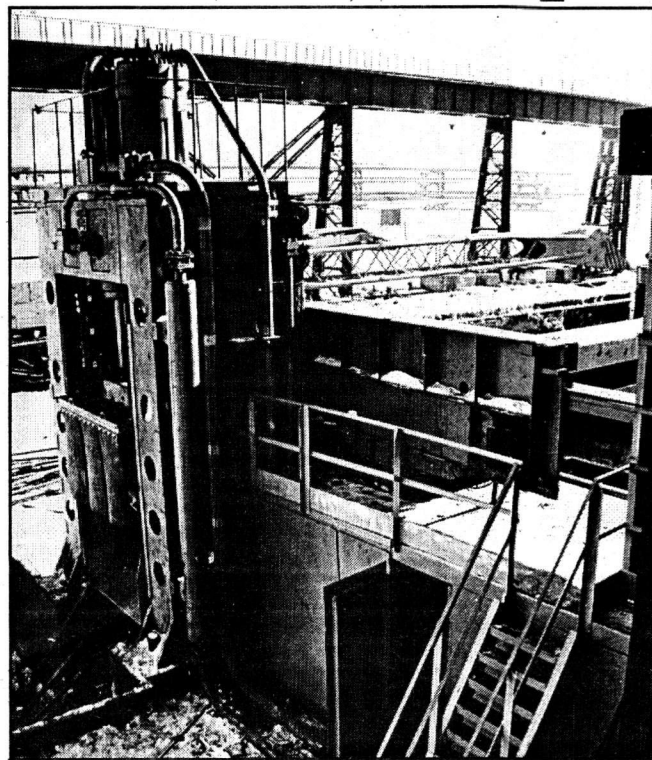
Сибиряки не подвели — заказ приняли и выполнили в срок. И вскоре начался монтаж пресс-ножниц в копровом цехе. Чипшев, Шинкарев, все специалисты цеха от слесарей до резчиков от темна до темна вели ремонтные работы. В машинном зале было установлено современное механическое и электрическое оборудование отечественного производства. Помогали копровикам специалисты ООО «Полус» и ЦЭТЛ.

И вот на прошлой неделе состоялось первое испытание новых, уникальных по своему устройству гидравлических пресс-ножниц с усилием в одну тонну. Стопка 12-метровых труб была разрезана на полуметровые куски без всяких проблем. Не успели присутствующие, в числе которых был заместитель генерального директора ОАО «ММК» по производству Р. С. Тахутдинов, и глазом моргнуть, как при помощи мостового крана стали загружать очередную партию труб, предназначенную для резки. Работа нового оборудования получила высокую оценку.

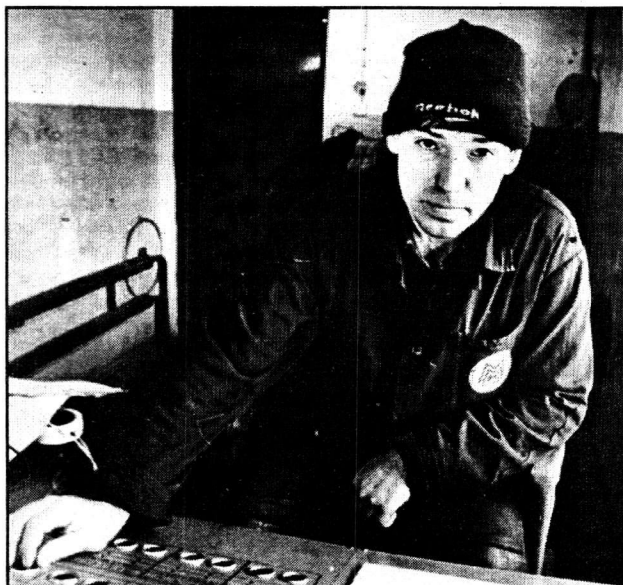
Уже с 1 февраля для новых пресс-ножниц установлена солидная производственная программа. Копровики считают, что они ее выполнят. Не зря же они стали победителями первого этапа трудового соревнования в честь 70-летия ММК.

Ю. ПОПОВ.
Фото автора.

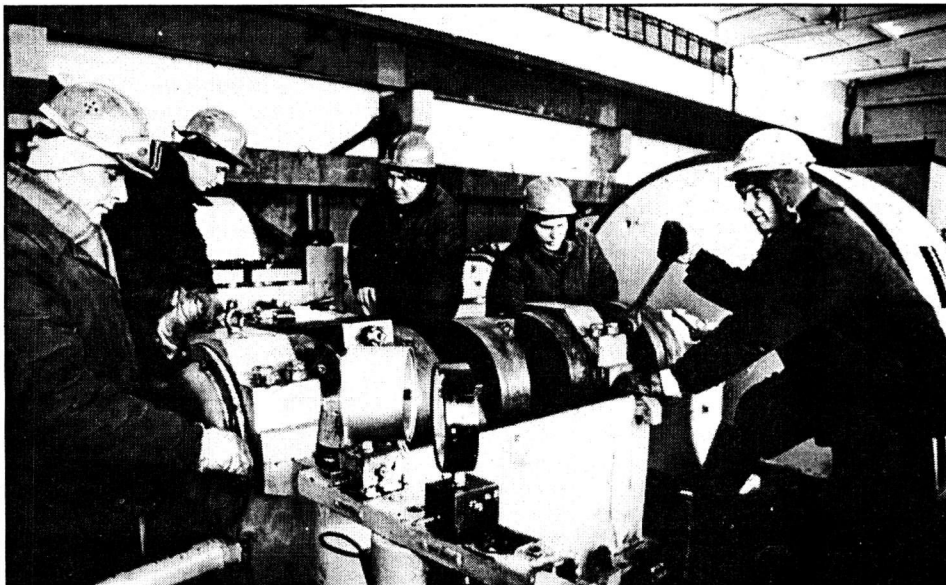
В КОПРОВОМ ЗАРАБОТАЛИ НОВЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ



Пресс-ножницы копрового цеха.



За пультом управления А. Степанов.



Идет наладка оборудования.

К 70-ЛЕТИЮ УПРАВЛЕНИЯ ГЛАВНОГО ЭНЕРГЕТИКА

АМЕРИКАНЦЕВ ТАК И НЕ ДОГНАЛИ

Илья Гаврилович Тихомиров, второй по счету главный энергетик комбината, был личностью уникальной. Еще в 1910 году, прервав по семейным обстоятельствам учебу в Высшем московском техническом училище, которое ныне носит имя Николая Баумана, он спроектировал и построил тепловую электростанцию на фабрике в городе Серпухове.

За три года до приезда на Магнитку в 1928 году Илья Гаврилович экстерном закончил институт народного хозяйства имени Плеханова, рассчитал, спроектировал, построил линию электропередач собственной конструкции протяженностью 350 километров. В этом же году был полтора месяца в служебной командировке в Германии и Франции. Через два года после получения диплома инженера-электрика Илья Гаврилович привлекался ОГПУ по «Делу промпартии» и даже был арестован. В 1931 году после освобождения приказом № 359 по государственному энергостроительному тресту назначен инженером по монтажу воздушной станции Магнитогорска.

Он приехал в самый разгар электромонтажных работ на распределительном устройстве ЦЭС. Полным ходом велось возведение пер-

вой домны и турбин ПВЭС. После пуска домны (а значит, и пуска первого агрегата воздухоудки) 1 февраля 1932 года И. Г. Тихомирова назначили заместителем главного энергетика комбината. В конце 1932 года начальник строительства — директор комбината Я. Гугель «повысил» Илью Гавриловича, назначив главным энергетиком ММК. Самоотверженно и с большой самоотдачей Тихомиров отработал на Магнитке до июля 1939-го и был откомандирован в распоряжение наркома черной металлургии.

Какие задачи выполнял второй главный энергетик комбината? Не претендуя даже на частичный обзор его деятельности на Магнитке, так как в литературе уделяется гораздо меньше внимания пусковым объектам энергетики, чем объектам металлургическим, скажем, что в 1939 году продукция металлургического комбината впервые демонстрировалась на международной выставке в Нью-Йорке. Удельный вес основной продукции ММК в общем производстве металла в СССР составил по чугуна 11 процентов, по стали — 8 процентов, по прокату — около 9 процентов.

В 1934 году в журнале «Магнитострой. Строительство и эксплуатация Магнитогорского металлургического комбината имени тов. Сталина» говорится: «ММК, являющийся

ся реализацией новейших достижений науки и техники в разных областях горного, химического и металлургического производств, в заметной степени отличается от других, родственных с ним предприятий своей энерговооруженностью при полной завершенности комбината. Эта энерговооруженность должна дойти в среднем до 40 кВт на одного рабочего, при вооруженности американского металлурга в 1932 году 19-23 кВт».

В 1937 году в брошюре, посвященной 5-летию ММК, отмечалось, что после ввода в строй второй очереди комбината (10-ти агломашинов с годовой производительностью 5 млн тонн агломерата, 16-ти коксовых батарей, производящих 4260 тонн металлургического кокса, восьми домен с годовым объемом выпуска чугуна 4300 тысяч тонн, 29 мартеновских печей, выдающих 4770 тысяч тонн стальных слитков в год, из которых будет изготавливаться 3690 тысяч тонн проката) «мощность центральной электростанции будет доведена до 223 кВт. Металлургический комбинат, где все процессы труда исключительно механизированы, будет потреблять основную массу электроэнергии. Энерговооруженность на одного производственного рабочего достигнет 14,5 кВт».

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ И МИРА

«Применение модульных технологий в металлургии».

«Черные металлы» - 2000 г. - № 10 - с. 13-16.

Применение литейно-прокатных агрегатов позволит получить огромные преимущества: исключение ряда промежуточных операций, значительное снижение тепловых потерь, экономии материалов, затрат энергии и трудовых ресурсов, а также сокращение занимаемой площади. На основе опыта создания и эксплуатации совмещенных литейно-прокатных модулей ВНИИметмашем разработана концепция современного литейно-прокатного производства небольшой производительности (до 200 тыс. тонн в год). Благодаря прямому совмещению литья и прокатки и нетрадиционному подходу к выбору и компоновке основного и вспомогательного оборудования удалось создать по существу новый тип металлургического производства — компактный литейно-прокатный модуль, который может быть основой мини-завода с уникальными технико-экономическими показателями или благодаря малым габаритам может быть применен в пустынных, недостроенных или перепрофилируемых цехах металлургических, машиностроительных, судостроительных, судоремонтных и других действующих заводов с имеющейся инфраструктурой.

Подготовлено инженерами ОНТИ.