

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ



Газета акционерного общества «Магнитогорский металлургический комбинат»

ВТОРНИК
23 января
1996 года

№ 13
(9194)

Цена договорная

Газета выходит
с 5 мая 1935 года

ПРЯМОЙ ТЕЛЕФОН

Завтра, в среду, 24 января на прямом телефоне по традиции будет ждать звонков акционеров помощник по связям с общественностью директора АО ММК по персоналу и социальным программам Леонид Владимирович Турусов. Звоните ему с 9.00 до 10.00 по телефону 33-(38)-62-77.

РЕПОРТАЖ В НОМЕР

Где мерцают дисплеи

компьютеров

В марте прошлого года состоялась презентация участка эрозионных станков цеха механики ремонтно-механического завода «Марс». О ней писали и говорили вначале довольно много, затем меньше, затем только в предновогодней телевизионной программе показали сюжеты о начале эксплуатации швейцарских станков, завезенных на заснеженный Урал.

Впрочем, здесь капризных гостей приняли по-европейски галантно, определили в теплое просторное помещение. Давайте, голубчики, работайте, закрывайте потребность цехов комбината в сменном оборудовании: уникальный инструмент, инструментальная оснастка, во всяких пресс-формах...

Комплектность оборудования нового участка представляет собой небольшую полуавтоматическую линию с замкнутым циклом. Для того, чтобы она уже сейчас выдавала продукцию наивысочайшего класса точности, требуется второй участок для подготовки производства, где будут размещены токарные, фрезерные и шлифовальные станки. Пока же заготовки везут практически из всех цехов завода «Марс». С пуском подготовительного отделения проблемы с поставками и транспортировкой исчезнут, кроме тех заготовок, которые по технологии требуют термообработки.

Можно было бы очень долго рассказывать о технических достоинствах каждого чудо-станка, потому что недостатков у «швейцарцев» при всем желании несведущий человек не обнаружит. Бегло перечислю лишь их названия и назначения. Для своего же фрезерного собрата, стоящего рядом, заточной станок «Еваг» производит уникальный специфический инструмент, который в городе нигде больше изготовить невозможно. Да что там в городе, в регионе!

Фрезерный универсальный четырехкоординатный станок «Микрон» со сменным инструментом, автоматически меняющимся по программе от ЧПУ, изготавливает электроды для электроэрозионного копировально-прошивочного станка «Робоформ-200». Однако, это совсем не те электроды, знакомые каждому: проволока, обмотанная специальной обмоткой, а специальные: сложной формы и конфигурации, точные копии тех деталей, что требуется получить. С помощью этих электродов в специальном растворе, под прозрачным колпаком на «Робоформе-200» производят чудо-действие - изготавливают детали методом электроискрового прожига. Весь процесс ведется под неусыпным контролем автоматики. Отходов практически нет, как нет для «швейцарцев» и понятия твердости обрабатываемого металла. Они одинаково легко справляются и с обычными «железяками», и с калеными, и с победитовым сплавом. Причем, после изготовления деталей не требуется притирка, шлифовка, подгонка к месту, что обычно делается после традиционной обработки на металлорежущих станках.

На эрозионном участке прижился еще один «швейцарец» фирмы «Шармил-технолоджи». Это электроэрозионный проволочно-вырезной станок «Робофил-6020». Он работает по принципу электролобзика, выпиливая из заготовок толщиной до 160 миллиметров детали сложнейшей конфигурации, любой формы и любого качества поверхности вплоть до зеркального. Его рез на удивление тонок: 0,3 миллиметра.

Судите сами, каковы отходы с этого станка!

А венцом всего, точнее мозговым центром, является комната технологов, откуда начинается изготовление деталей. Здесь просматривают чертежи заказчиков и, если они устраивают технолога, то через производственный отдел завода «Марс» оформляется заказ. В этой комнате находятся мощные графические станции, где на компьютере согласно чертежам программист моделирует деталь в трехмерном пространстве, затем составляет программу и через дискету передает ее на нужный станок.

Единственный камень преткновения, где может запутаться заказчик, - стоимость станко-часа и, естественно, исходя из нее - стоимость детали. В зависимости от степени сложности деталь изготавливается и час, и два, и три... По мнению начальника участка В. Ушакова, цены за час эксплуатации подобно оборудованию и за рубежом примерно составляют 90 долларов. В первые месяцы старались придерживаться этого уровня цен и марсиане - станко-час стоил 460 тысяч рублей. Сюда входила амортизация оргтехники, станков, помещения... Из-за дорогостоящей продукции заказы, в основном, были только от собственных цехов: механического, кузнечно-прессового, резино-технических изделий ЦРМО-2... Позже цену станко-часа искусственно занизили более, чем на треть - до 278 тысяч рублей - с целью привлечения заказчиков со стороны. Но все равно клиент, приходя на участок, вынужден после знакомства с технологией решать: нужна ли ему точность, качество детали за такую цену, или, может, он разместит свой заказ на стороне, где, получив продукцию, будет подгонять ее обычным способом до требуемых параметров.

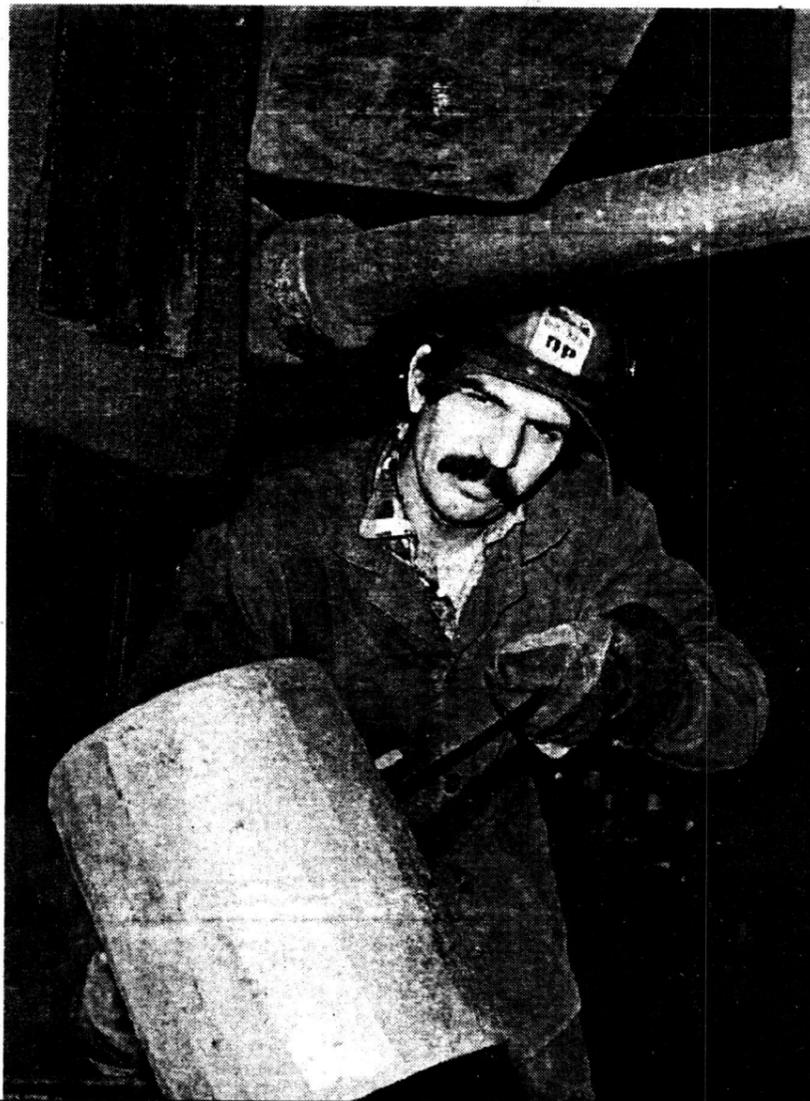
Вначале специалисты участка эрозионных станков боялись, что не справятся с работой, хотя и обучались профессии: кто в северной столице, кто в местечке под Варшавой, а кто и в родном городе от прикомандированных иностранцев, и получили накануне презентации сертификаты международного образца... Но со временем почувствовали, что могут справиться и с более серьезными задачами.

До сентября, как говорится, набирали обороты. С началом осени перешли на двухсменный график работы.

Помимо заказов цехов своего завода, - рассказывает начальник участка В. Ушаков, - мы имеем и постоянные заказы от ММК. Наиважнейший из них: форсунки для гидрослива окалины на стане 2000 горячего прокатки. До нас эту трудоемкую и полуустаревшую работу выполняли в механическом цехе...

Перечислю бегло остальных наших заказчиков. Цех связи комбината, «Энергочермет», модельно-строительный цех и управление «Марса», штамповочный завод, первое строительное управление треста «Магнитострой». Последнему заказчику хочется сказать сердечное спасибо за то, что он в короткие сроки произвел отделку нашего помещения, превратив грязное здание в уютный производственный оазис.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.



ПЕРЕДОВИКИ АО ММК

Гул от ударов молота на этом прессе мощностью две тонны стоит по всему пролету. Покровки, которые ворочает кузнец Леонид Гришин, весят до 110 килограммов.

— Дело привычное, — усмехается Леонид Петрович. — Закончил училище и после армии пришел сюда, в кузнечно-прессовый. В этом году двадцать лет будет, как я здесь работаю...

Повсеместный экономический и производственный спад на делах Гришина не отразился никак: заказы идут не только с родного предприятия, но и из Челябинска, Нижнего Тагила, Казахстана.

Фото В. МАКАРЕНКО.

ТРУДОВАЯ ДИСЦИПЛИНА

Задержан в нерабочее время в разгар смены

Нельзя рассчитывать на успех предприятия, где процветают пьянство, прогулы, нарушения дисциплины. И мириться с этим на комбинате не намерены. Организацией мер по предупреждению правонарушений и нарушений правил внутреннего трудового распорядка на ММК занята специально созданная комиссия. Во всех структурных подразделениях комбината и дочерних учреждениях назначены ответственные за дисциплину. Ежемесячно анализируется состояние дисциплины по комбинату в целом, заслушиваются отчеты комиссий структурных подразделений.

На этот раз отчет держал начальник БОТиЗа ЛПЦ-8 Н. С. Чигирев. За проверяемый период задержано на проходных в нетрезвом состоянии 35 работников этого цеха. Как же отреагировали в коллективе? В пяти случаях — формально. К примеру, электрогазосварщик В. Сырцов задержан нетрезвым в рабочее время — в 15.40, но прогул ему не оформлен. Резчика И. Яшина распоряжением по цеху лишили премиальных за задержание на проходной в нетрезвом виде

в нерабочее время. По акту работников охраны, однако, задержание зафиксировано в 16 час, в самом начале рабочей смены. Случай же с бригадиром слесарей А. Чириковым и подважно ни в какие ворота не въезжает: распоряжение по цеху гласит о дисциплинарном взыскании за задержание его на проходной в нетрезвом состоянии в нерабочее время. Фактически Чириков задержан 9.10 чаб. утра, смену отработал с 8 до 16 час. Похожее произошло и со штабелерщиком Б. Раздобаровым: в семь часов, идя на работу, человек был нетрезв, в то же время с 8 до 20 часов благополучно отработал. По дисциплинарному распоряжению в цехе это назвали «задержанием в нерабочее время».

Н. Чигирев объясняет такие «неслыханки» тем, что большинство мастеров молодые и неопытные, недавно вступившие в должность. Теперь в цехе больше уделяется внимания именно мастерам, на каждом сменно-встречном собрании они отчитываются за трудовую дисциплину наравне с техникой безопасности. К нарушителям стали применять более

строгие меры вплоть до увольнения. Надо заметить, восьмой листопрокатный по праву считается одним из лучших цехов и по производственным показателям, и по дисциплине. Что же тогда говорить о тех коллективах, где дисциплина «хромает»?

По данным отдела охраны прежде на проходных в день фиксировалось 8-10 задержаний металлургов в нетрезвом виде, теперь от 45 до 60 ежедневно. Пить стали больше? Скорее, другое: требовательнее стали охранники на проходных, в цехах перестали скрывать выпивох и прогульщиков.

Лишиться сегодня нескольких сотен тысяч рублей премиальных или того хуже — потерять работу, мера, надо сказать, действенная. Но моральное воздействие ничуть не мягче: вряд ли кому захочется красоваться в «окне позора» или «молнии» где-нибудь в комнате сменно-встречных собраний. Может, стоит вспомнить прежде?

Н. БАРИНОВА.

В дополнение к сказанному предлагаем письмо бывшей работницы

отдела охраны комбината. Между женщинами-охранницами и мужчинами-металлургами длительные время держится противостояние. Нужно ли доказывать азбучную истину, что в условиях повышенной опасности металлургического производства пьяный представляет угрозу не только своей жизни, но и работающим рядом? По этой причине, кстати, допущено два случая со смертельным исходом в том же восьмом листопрокатном.

Эта («легкая») работа

С первого октября прошлого года я ушла на пенсию. С молодых годов всю жизнь посвятила комбинату: работала монтером пути на горе Магнитной на переносных путях. Холод, грязь, дождь, сульфидка... Но пока была молода, не ощущала тяжести кувалды, шпала. Бывало, льет проливной дождь, 30 минут на обед и вновь за работу. Надо путь с одного места перенести на другое, чтоб со-

став подъезжал к руде. 80 рублей получала, казалось, большие деньги. Двух сынов воспитывала. Но здоровье мое сколыхнулось — высокое давление. Пришлось сменить работу. Перешла в ВВО охраннице.

С первого взгляда можно подумать, что работа на проходной легкая. Я вроде женщина добрая, уважительная, а сколько пришлось перетерпеть! Руку ломали, нос разбивали, зуб выбивали, пальчики все поломаны — вот такая «легкая» работа. Когда один меня по носу ударил, другой хотел его задержать, но тот перепрыгнул через забор на территорию. Потом он, как ни в чем не бывало, проходил, здоровался. Боль прошла, а сердце-то помнит. Да от таких металлических пил, которую поставили по всему забору вокруг комбината, не держится — всю погнули. И я ушла — все, хватит, не могу больше. Но в душе остался мой любимый комбинат, мои сотрудники, которых люблю и помню.

С уважением,
Н. А. МЯСНИКОВА.