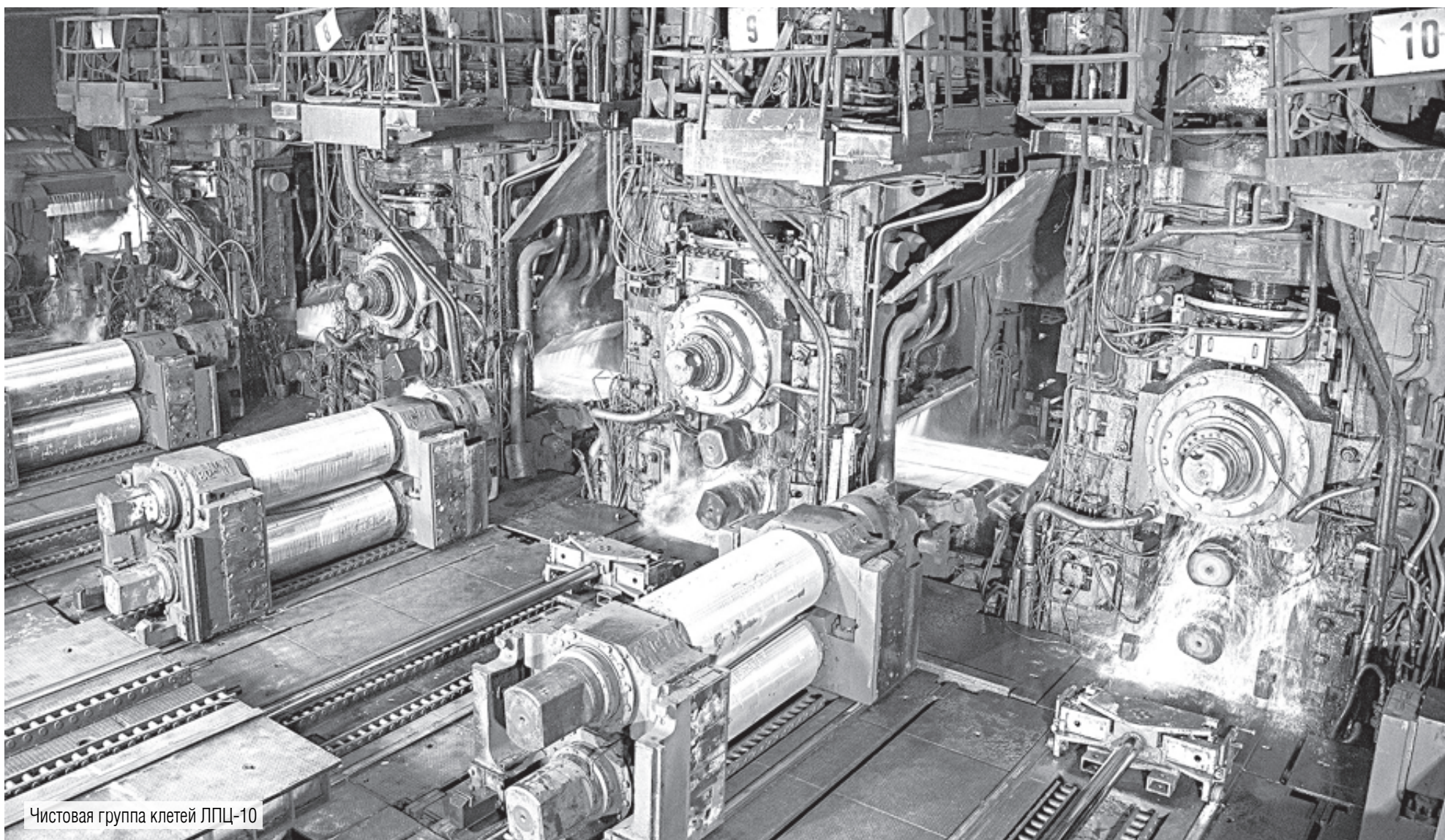


Крупным планом



Чистовая группа клетей ЛПЦ-10

Дмитрий Рухманов

Почти вся трудовая биография Михаила Стригина связана с десятым листопрокатным цехом ММК. После окончания горно-металлургического института он несколько лет проработал в ЛПЦ-7 и ЛПЦ-4, но всё это можно считать предисловием к «большой судьбе». В декабре 1993 года он пришёл в ЛПЦ-10, где трудится без малого 26 лет. Именно этот цех без всякого кокетства Стригин называет вторым домом.

С Михаилом Юрьевичем мы встретились на рабочем месте – на посту управления чистовой группой клетей. Старший оператор сидел перед огромным пультом на высоком вращающемся кресле. Приглушённый гул нарушал мембранный голос селектора. Уже через несколько минут Стригин стоял на ногах, внимательно рассматривая раскальный лист, который по рольгангам приближался к клетям.

– Бывает, что всю смену стоим у пульта по стойке «смирно», когда случаются напряжённые моменты, – пояснил он. – В цехе работаю, можно сказать, с первой полосы. Когда пришёл, здесь стояли только станины клетей, моталок не было, а цех заканчивался большим котлованом. Повсюду лежало и стояло оборудование.

С поста управления открывается хороший обзор цеха: чистовая группа клетей – как на ладони. Слушая Михаила Юрьевича, пытаюсь представить, как выглядело это место четверть века назад, а заодно вникаю в технологию. Чистовая группа, выражаясь образно, считается сердцем всего стана. Это последний рубеж, который проходит горячекатаный лист, прежде чем его свернут в рулон. Именно здесь закладываются основные механические свойства металла: толщина, планшетность и профиль. Поэтому ответственность на операторе поста управления колоссальная. От его профессионализма и добросовестности зависит, каким лист попадёт к заказчику.

«Цех рос на моих глазах»

Эмоции, пережитые во время прокатки первого листа на мощнейшем стане, он помнит до сих пор



Михаил Стригин

– Запуск стана проходил в два этапа, – вспоминает Михаил Стригин, успевая при этом следить за показаниями компьютера и вносить в работу клетей необходимые коррективы. – В мае 1994 года пустили черновую группу клетей. Первый сляб, в обиходе – штука, подошёл к вертикальному окалинотомателю, но тут «выбило» автоматику, остановились механизмы подачи сляба, и он начал охлаждаться. С помощью мостового крана вернули его на исходные позиции, и за дело взялись автоматчики. И вот снова извлекли из печи на подающий рольганг вторую пару слябов, судьба одного из

которых стала исторической – он стал первым прокатанным! От окалинотомателя штука попала в объёмной мощности первой клетки, в которой её так обжали, что даже на глаз было заметно изменение размеров. Ещё четырежды валки клетей доводили геометрию до нужных параметров, и уже из пятой клетки вышел вместо сляба лист толщиной 100 миллиметров. В октябре того же года пустили чистовую группу. Помню, в тот день в цехе было не протолкнуться: пришли строители, в том числе польские, монтажники, наладчики, руководство комбината, многочисленные гости. При запуске случи-

лась небольшая заминка: ножницы не смогли отрубить головную часть полосы, и она застряла. Но ребята вытянули остывающий раскат и запустили из единственной нагревательной печи новый сляб. Все замерли в ожидании, наконец, слиток выпал на рольганги и покатился к черновым клетям. Чистовая группа «поехала» без двух клетей: седьмой и восьмой. Пусковая бригада была сборной, скомплектованной из прошедших конкурс специалистов первого листопрокатного цеха, который в то время уже закрывался, блюминга и ЛПЦ № 8 и № 4. Таких ощущений, как при прокатке первой полосы, не испытывал больше никогда в жизни. В горле стоял ком, не мог даже слова вымолвить. Постепенно дооснастили стан необходимым оборудованием, и уже через год стали работать более-менее стабильно...

Четверть века назад стан «2000» горячей прокатки, наряду с запущенным чуть ранее кислородно-конвертерным цехом, ознаменовал начало коренной реконструкции ММК, позволившей комбинату уверенно чувствовать себя в новых экономических условиях: почти половина товарного проката ММК проходила через клетки именно этого стана.

– Так что цех рос на моих глазах, – продолжает рассказ Михаил Юрьевич. – В практике магнитогорских станов выход на полную проектную мощность занимает достаточно долгое время. Коллектив нашего цеха проделал этот путь за короткий срок. За первые четыре года прокатали десять миллионов тонн горячекатаного листа.

У тех, кто долго работает с металлом, со временем появляется какое-то особое чутьё, считает Стригин. Об этом мне доводилось слышать и от других работников ММК. Они никогда не назовут стан

или печь «железкой». Для них это почти одушевлённые объекты, которые требуют внимания и бережного отношения.

– Иногда заходишь в цех и по шуму стана понимаешь: сегодня он спокоен, а иногда, напротив, бывает взбудораженным, – чуть смущаясь, признаётся Михаил Юрьевич. – Это же живой организм. Тем более прокатываем горячий металл. Кстати, после холодной прокатки было непросто психологически перестроиться на горячую. Там – остановил стан, внёс коррективы, запустил, поехал. А горячий стан остановил – и получил тонны брака. Но адаптировался быстро. Два раза увидел, как люди спасают горячий металл, и перенастроил голову.

О качестве проката операторы и вальцовщики чистовых клетей пекутся особенно, подчёркивает Стригин, поскольку именно с них основной спрос за выполнение заказа. Поэтому и «лелеют» вверенные им клетки, внимательно следят за состоянием валков.

– Сейчас катаем металл для Первоуральска, для трубников, – поясняет Стригин. – Это наши вип-клиенты. Следим за температурой, поскольку температурный режим металла особенно важен для дальнейшего производства трубы.

Михаил Юрьевич признаётся: всё, что связано с ЛПЦ-10, важная часть его жизни. Он любит свою работу и рад, что однажды выбрал верную дорогу в жизни, как бы пафосно это ни звучало.

– Я не устаю на этой работе, – признаётся старший оператор. – Каждую смену что-то новое происходит, приходится чему-то учиться. Нет рутины, привычки.

Наш разговор прервался внезапно – началась перевалка – дело особой важности. По внимательному взгляду Михаил Стригина понимаю, что мыслями он уже там, в цехе, вместе с товарищами, которые устанавливают в клетки новые валки. Вновь по стойке «смирно» возле пульта с помощью автоматики он помогает людям совладать с тяжёлыми механизмами.

Елена Брызгалина