

> ИНИЦИАТИВА

Трудовой почин

РАБОТНИКИ УЧАСТКА механизации и автотранспортной техники ЗАО «Металлургспецстройремонт» выступили с инициативой – отработать на реконструкции бетонно-растворного узла бесплатно по одной смене, в свободное от работы время, что позволит не привлекать дополнительных средств.

Реализация продукции узла на объектах ММК включена в бюджет нашего общества на текущий год и в консолидированный бюджет групп общества. Почин с поддержкой трудящихся и администрация. Ежедневно после трудовых будней и в выходные дни добровольцы, вооружившись инструментом, вносили вклад в реконструкцию производства. Первыми инициативу поддержали и вышли на суботник заместитель директора В. Корнеев, начальник участка подготовки производства Р. Шафигуллин и начальник УМИАТ В. Богданов. Они показали пример и возглавили группу добровольцев.

ВАЛЕРИЙ ХАБАРОВ,
председатель профкома ЗАО «МССР»

> ЛЕТО

Питьевой режим

ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ нормальных условий труда работников нынешним летом на комбинате дополнительно приобретено сорок три сатуратора и сформирована заявка еще на тридцать.

Работники «горячих» профессий четырнадцати цехов получают подсолоненную минерализованную воду «Сталевар Магнитки». В подразделениях ММК проводят замену вышедших из строя промышленных и бытовых кондиционеров, устанавливают дополнительные и осуществляют их профилактическое обслуживание.

Согласно приказу «О подготовке ОАО «ММК» к работе в летний период 2009 года» специалисты управления охраны труда и промышленной безопасности в преддверии жаркого сезона проверили структурные подразделения. Проверки показали, что системы вентиляции, кондиционирования воздуха и сатураторные установки в рабочем состоянии.

С наступлением июньского повышения температур внимание к этим участкам на комбинате усилили, специалисты УОТиПБ проанализировали обстановку в различных цехах. На минувшей неделе вышло распоряжение исполнительного директора ОАО «ММК» Юрия Бодяева, в котором руководителям структурных подразделений предписано организовать особый контроль работы систем вентиляции, кондиционирования воздуха, сатураторных установок и состояния условий труда на рабочих местах, при необходимости оформить дополнительные заявки на поставку сатураторов, кондиционеров, углекислоты, раствора поваренной соли. Кроме того, в течение всего лета руководителям цехов предстоит своевременно подавать заявки на текущие ремонты сатураторных установок и промышленных кондиционеров, усилить надзор за своевременным и качественным проведением их обслуживания. На эти цели центр технического обслуживания и ремонтов ОАО «ММК» предусмотрел первоочередное финансирование работ.

МАРГАРИТА АЕРИНА

> ОТДЫХ

Час игры для мужчин

ДНЮ МЕТАЛУРГА и четырнадцатилетию своего предприятия коллектив Русской металлургической компании посвятил турнир по боулингу в «Бумеранге». Он состоялся благодаря поддержке профсоюзного комитета ММК.

Семьдесят пять участников в составе пятнадцати команд, представлявших семь подразделений ЗАО «РМК», вышли на дорожки боулинг-центра. Среди них были и асы, почти виртуозно владеющие искусством, и новички, которые только знакомы с правилами игры. И тем и другим фортуна улыбалась поочередно. В итоге у мужчин лидировала команда управления РМК, во втором месте – цех ремонта коксовых печей, на третьем – цех ремонта коксового оборудования и сооружений. В женском зачете первое место у команды прокатно-конструкторского отдела, второе – у службы подготовки производства, третье – у управления.

Администрация развлекательного комплекса «Бумеранг» поддержала спортивный азарт команд, поощрив женщин шампанским, а мужчин – бесплатным часом игры в боулинг. Двум сильнейшим коллективам достались переходящие кубки ЗАО «РМК», каждому участнику команд, занявших победные места, вручены призы профкома комбината. Это был первый турнир по боулингу в ЗАО «РМК», и теперь его намерены сделать ежегодным.

МАРИЯ ТЕПЛОВА

Первый лист – не комом

> За время строительства на стане «5000» сформировался дружный коллектив

ДЕВЯТЫЙ ЛИСТОПРОКАТНЫЙ. В огромном здании, как обычно, шумно: визжат «болгарки», искрят электроды сварочных аппаратов, под потолком скользят мостовые краны, о движении которых возвещает сигнализация.

Сегодня в этом привычном производственном оркестре первой скрипкой выступает технологическое оборудование: толстолистовой стан «5000» горячей прокатки ожил.

– Уже провели пробные пуски, – рассказывает старший мастер участка стана «5000» Владимир Шавилов. – Первый раз агрегат запустили двадцать шестого июня в двадцать три пятьдесят пять.

Прокатали два сляба. И ни один из них не вышел комом – первые двадцать минут работы уникального агрегата прошли успешно. Конечно, заготовки не прошли линию прокатки целиком: их остановили на холодильнике. Однако для дебюта и этого достаточно. Главное, работники девятого листопрокатного цеха и специалисты генерального подрядчика – немецкой компании «СМС Демаг» – убедились, что мощнейшая по мировым меркам прокатная келья «Квадро» работает исправно. Стало быть, кропотливый монтаж клетки выполнен идеально. В этом особая заслуга специалистов одного из трех генеральных подрядчиков ОАО «Прокатмонтаж». На участке клетки все три месяца трудились мастера Геннадий Ведюлин и Павел Семутенков, прораб Артем Мартынов, бригады Мунира Гарифуллина, Вакида Нурматова, Виктора Колодкина, Юрия Ремезова, Константина Гришакова и Камилля Емлюхина.

Однако вернемся к первому пробному пуску. На главном посту управления в этот ответственный момент находился оператор Константин Шаромов.

– Волновалась вся команда цеха, – говорит Константин Сергеевич. – Готовиться начали с утра и спустя несколько часов впервые увидели прокатную келью в действии. Правда, работали пока в ручном режиме, поскольку системы автоматизации еще не отлажены. Однако это лишь вопрос времени.

Шаромов связал свою жизнь с комбинатом в январе 2000 года. Начиная в четвертом листопрокатном цехе слесарем по сборке прокатных валков. Уже работая, поступил на заочное отделение



Магнитогорского государственного технического университета.

– Обработка металлов давлением – моя вторая специальность, – объясняет Константин Сергеевич. – До горного я уже получил высшее образование – военное.

Желание Шаромова работать не осталось незамеченным для руководства четвертого «листа», и вскоре Константина Сергеевича перевели на чистовую группу клеток. Поначалу был подручным вальцовщика, затем сам овладел навыками и знаниями вальцовщика. Затем стал оператором на чистовой группе клеток. А потом началось строительство толстолистового стана «5000» горячей прокатки.

– Когда узнал, что меня порекомендовали в будущей девятой листопрокатной, был очень удивлен, – признается Шаромов. – Однако согласился, не раздумывая. Тем более, что вместе со мной перевели нескольких товарищей из четвертого «листа».

Среди них – Вячеслав Романов, Аркадий Каширин, Павел Черняев, Азат Каримов и Виталий Басанов. Кроме того, коллектив девятого листопрокатного цеха пополнился технологами из ЛПЦ-10 и второго

блюдения. Многие прокатчики трудятся на строительной площадке «пятитысячника» уже больше года. И этого времени вполне достаточно, чтобы сплотиться и стать дружным и опытным коллективом.

– Мы уже давно одна команда, – с гордостью за товарищей продолжает Константин Сергеевич. – Строительство агрегата и формирование коллектива взаимосвязаны, и это поможет в дальнейшей работе.

Сам Шаромов зачислен в штат девятого листопрокатного цеха с августа прошлого года. Участвовал в строительстве, помогал на уборке территории. А в начале года вместе с пятнадцатью товарищами ездил в Германию. В командировке прокатчики провели месяц, побывали на предприятии «Тиссен Крупп Материалс», где наблюдали за работой немецких операторов. Удавалось виртуально, когда с помощью компьютерной программы тестировали пульты управления.

– Однако и это очень помогло, – рассказывает Константин Сергеевич. – Еще приятно удивило отношение немцев к работе – очень ответ-

ственным. Домой Шаромов вернулся, когда монтаж технологического оборудования был в самом разгаре. Каждый день на глазах у прокатчиков устанавливали новые узлы. Впечатлений, по признанию Константина Сергеевича, масса, и это касается не только темпов строительства, но и качества работы подрядчиков. И успешный дебют – главное тому доказательство.

Шестого июля мощнейшая прокатная келья снова оживила – на сей раз под руководством оператора главного поста управления Сергея Русскова. Двадцать два года он отдал второму блюмингу, который находился именно на том месте, где сейчас высятся девятый листопрокатный цех. И теперь, как признается сам Сергей Вячеславович, потянуло его в «родные края». В штате девятого «листа» он, как и Шаромов, с августа прошлого года.

Конечно, пробные пуски – пока что первые шаги. Однако с каждым разом отработка технологии становится на ступеньку выше. Значит, пройдет несколько месяцев, и самый современный агрегат выйдет на проектную мощность, составляющую полтора миллиона тонн проката в год.

КИРИЛЛ СМОРОДИН
ФОТО – АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

Стандартное слово «Впервые»

> Отделу прокатного производства ЦЛК – 70 лет



СТАРТОВЫМ в истории отдела стал июль 1939 года: на ММК образовали прокатную лабораторию, которая первоначально занималась разработкой технологий для обжимных и сортовых станов.

С тех пор она не раз меняла структуру, становясь все более мощным подразделением ЦЛК одновременно с развитием всего прокатного передела комбината и решая задачи по выпуску новых видов продукции. Постепенно в «меню» лаборатории вошли горячий прокат, автостил, тонкий лист и желье, технологические смазки, прокат с покрытием, продукция глубокой переработки – гнутые профили, углеродистая лента, электросварные трубы...

Сегодня в отделе прокатного производства ЦЛК восемь лабораторий заняты разработкой самых разных технологий, начиная с эксплуатации валков и защиты металлопродукции от коррозии. Самые молодые лаборатории связаны с производством высокопрочных сталей и станом «5000». В коллективе отдела – пять кандидатов наук, последний из них – молодой инженер Дмитрий Назаров – 29 июня в МГУ успешно защитил диссертацию по исследованию технологии производства фасонного легированного проката с повышенными прочностными свойствами.

Возглавляет отдел прокатного производства ЦЛК Сергей Денисов. Начиная инженером-технологом, будучи выпускником МГМА с красным и почетным дипломами, неоднократно удостоен звания «Лучший молодой инженер», становился лауреатом конкурса «Инженер года ОАО «ММК», лауреатом молодежной премии комбината, премии имени Г. Носова. В июне, накануне юбилея отдела, в нашем техническом университете Сергей Владимирович защитил докторскую диссертацию, напрямую связанную с производством автомобильного проката и проката для труб на широкополосных толстолистовых станах. Диссертационный совет в качестве одного из главных достоинств отметил созданную Сергеем Денисовым специализированную исследовательскую систему для разработки технологий производства новых видов проката. Результаты уже использованы при освоении производства рулонного проката для автопроизводителей и трубноков на станах «2000» и «2500» горячей прокатки, а сегодня материалы его диссертации применяются на стане «5000» при проектировании технологических режимов.

Каждодневно восемь лабораторий отдела решают актуальные задачи, у каждой свой фронт и свои достижения. Об этом беседа с начальником отдела Сергеем ДЕНИСОВЫМ (на фото).

– Сергей Владимирович, каких успехов

удалось достичь в результате реконструкции на стане «2000»?

– Специалисты лаборатории горячей прокатки совместно с технологами ЛПЦ-10 преложили уникальные технологии производства новых видов продукции. Примером может служить технология производства горячекатаного проката из стали марки Х70 толщиной 15,9 миллиметра, поставляемого в адрес ОАО «Волжский трубный завод». Особенность технологии – применение контролируемой прокатки с ускоренным охлаждением. Кроме того, реконструкция на стане «2000» горячей прокатки позволила впервые в России производить рулонный прокат толщиной до 20 миллиметров как для отечественных, так и для зарубежных потребителей, в частности, трубной промышленности.

– Расскажите о последних разработках по холодной прокатке...

– Лаборатория холодной прокатки занята исследованиями и совершенствованием технологий листопрокатных цехов № 3, 5, 7, 8. Одна из последних разработок – технология производства проката для эмалирования по евростандартам. Уже сделано несколько промышленных партий металла, который впоследствии применяют для изготовления бытовых ванн, посуды, газовых и электрических плит. Серьезные коррективы внесены специалистами и в технологию жестяного потока, где освоено производство полос толщиной 0,17 и 0,16 миллиметра. Этот сортмент сегодня особенно востребован потребителями: чем тоньше металл, тем эффективнее его использование, ведь из одной тонны проката можно изготовить больше изделий, например, консервной тары.

– Пуск новых сортовых станов фирмы «Даниели» вызвал необходимость в сентябре 1999 года, после пятилетнего перерыва, возобновить деятельность лаборатории сортового проката. Назовите наиболее актуальную разработку.

– Наши специалисты совместно с технологами сортового цеха успешно внедряли технологию производства катанки диаметром

девять миллиметров из стали марки 85-ЮЮ. Эта катанка предназначена для выпуска высокопрочной стабилизированной арматурной проволоки, применяемой при армировании железнодорожных шпал и других ответственных железобетонных конструкций.

– Металл с покрытиями всегда имел большой спрос, поскольку он и долговечен, и эстетичен. Как дела в этом направлении?

– Одна из новинок лаборатории покрытий – разработка технологии производства высокопрочного оцинкованного проката для автопрома и для строительной индустрии. Недавно освоена технология производства горячеоцинкованного рулонного проката из стали марки DX53D, предназначенной для высококачественной бытовой техники европейского уровня. Кроме того, специалисты лаборатории принимали активное участие в освоении технологии нанесения покрытий на новом агрегате АНГЦ-2. В настоящее время готова технология нанесения полимерно-порошковых покрытий и начата подготовка нового агрегата полимерных покрытий к пуску.

– Специалисты созданной в 2007 году лаборатории высокопрочных сталей фактически находятся на передовой. До недавнего времени такой сортмент вообще считали прерогативой зарубежных концернов. Насколько удалось их «догнать»?

– Действительно, за такими сталями будущее: они позволяют облегчить вес автомобиля, а в итоге уменьшить количество потребляемой энергии и выбросы вредных газов. Совместно со специалистами других лабораторий наши сотрудники предложили уникальную технологию производства проката высокой прочности для нужд машиностроителей. Примером может служить недавно освоённая сталь марки S420MC, опробованная в отечественном мостостроении, ранее ее закупали лишь по экспорту в Финляндию. Кроме того, в

результате совместных усилий специалистов нескольких лабораторий – холодного проката, высокопрочных сталей, горячего проката и сталеплавильного отдела – на ММК освоено выпуск более пластичной стали и проката категории прочности S500MC в соответствии с требованиями евро норм EN10149-2 для ОАО «КамАЗ». Конечный продукт – гнутый профиль – получен в ЛПЦ-7. Эту передовую технологию впервые в России отечественным автомобилестроителям предложили металлурги Магнитки.

– В нынешнем году – новый этап развития отдела прокатного производства. В его структуре создана лаборатория стана «5000». Каковы первые шаги ее коллектива?

– Новая лаборатория образована для исследований и разработки технологических операций в КЦК и ЛПЦ-9: на стане «5000» и в его термическом отделении. Уже утверждены технологические инструкции прокатки полос различных классов прочности. По режимам прокатки, описанным в технологической инструкции, произведено несколько партий из углеродистой и низколегированной стали, они полностью соответствуют требованиям стандартов. Многие вопросы лаборатории прорабатывает вместе с коллегами других отделов ЦЛК. Первейшая задача – производство на стане «5000» проката класса прочности Х70 для строительства магистральных трубопроводов. В сотрудничестве с МГУ, ЦНИИЧермет имени И. Бардина, ФГУП «Прометей» идет разработка технологии производства проката различных классов прочности, в том числе для изготовления судостали, на которую с июля в России введен новый стандарт. Параллельно для термического отделения стана «5000» готовим технологию закалки металлопроката, предназначенного для строительства мостов в северных районах.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕВА
ФОТО – АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

> 1,5 миллиона тонн проката в год – такова производительность стана «5000»