

Учредитель —
открытое
акционерное
общество
«Магнитогорский
металлургический
комбинат»
(455002, Кирова, 93).

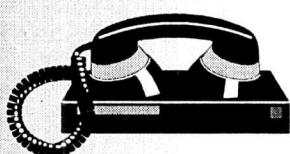
**ГЛАВНЫЙ
РЕДАКТОР
В. В. РЫБАК.**
РЕДКОЛЛЕГИЯ:

**В. МИНУЛЛИНА,
М. КОТЛУХУЖИН,
Ю. ПОПОВ,
В. РЫБАЧЕНКО.**

**ОТВЕТСТВЕННЫЙ
СЕКРЕТАРЬ
В. КАГАНИС.**

**РЕДАКТОР-СТИЛИСТ
Л. БЕЛОВА.**

**ВЕРСТКА
И ОФОРМЛЕНИЕ —
И. ЖУРАВЛЕВА,
Т. РУСИНОВА.**



ПРИЕМНАЯ

(отдел рекламы) —
33-47-04.
Зам. гл. редактора —
33-76-04.
Компьютерный центр —
33-40-35.

КОРРЕСПОНДЕНТЫ ОТДЕЛОВ:

промышленности —
33-31-33;
молодежи, культуры —
33-14-42;
спорта, литературы,
газеты в газете «Ветеран» —
33-33-09.
Фотокопирование — **33-07-98.**

Газета зарегистрирована
Региональной инспекцией
по защите свободы печати
и массовой информации
(г. Екатеринбург).
Регистрационный
№ Е-0370.

В течение года выпуска-
ется 250 номеров. Газета
выходит по вторникам,
четвергам и субботам.

Письма и рукописи не ре-
цензируются.

Позиция авторов публи-
кации может не совпадать
с позицией редакции.

За достоверность рек-
ламы, объявлений, про-
грамм телевидения редак-
ция ответственности не
несет.

Компьютерная верстка
и набор выполнены в ре-
дакции газеты «Магнито-
горский металл».

Отпечатано ЗАО «Маг-
нитогорский дом печати»
(455000, г. Магнитогорск,
пр. К. Маркса, 69).

Подписано в печать
15.03.99 в 16.00.
Заказ № 1007.
Объем 1 печ. лист.
Печать офсетная.
Тираж 21769.

АДРЕС РЕДАКЦИИ:
**455002,
пр. Пушкина, 6.**

2

РЕКОНСТРУКЦИЯ

В конце мая исполнится 30 лет пятому листопркатному цеху. Его возводили наши отцы и старшие братья. Газеты, вплоть до «Комсомолки» — стройка-то была ударной комсомольской, полнились призывами ускорить возведение стана «2500», быстрее завершить работы на том или ином участке.

Цех пустили в эпоху господства вала, командиры производ-ства больше внимания уделяли потоку металла и меньше — его качеству. Да и зачем было особо обрабатывать качество, если холоднокатаный лист уходил с комбината строго по распределению центра. И не было у металлургов Магнитки ни тени сомнения в том, что потребители металла ММК могут отказаться от их продук-ции.

С начала 90-х годов все изме-нилось. Покупатели холодноката-ного листа не сразу, но стали при-кидывать: какой они покупают металл и какова его цена, сколь-ко стоит его доставка до места переработки. Какой целесообраз-ней покупать лист: в рулонах или пачках? Какова надежность упа-ковки? Все стало иметь значение.

ЛПЦ № 5 ОАО «ММК» оказа-лся в худшем положении, чем его конкуренты: липецкому стану «2000» холоднокатки 18 лет. Он выпускает два миллиона тонн проката, большую часть — с от-делкой поверхности листа первой группы. Цех имеет японский агре-гат оцинкования и агрегат не-прерывного отжига металла. За-бегая вперед, скажу, что холо-днокатаный лист ММК штампуется лучше, чем липецкий, но поверх-ность листа Магнитки несколько уступает.

Пять лет назад на «Северста-ли» запущен новый стан. Правда, российского изготовления, но системы управления — герман-ские. Вдобавок цех имеет печи с водородным отжигом. Комплекс позволяет получать чистоту по-верхности листа, удовлетворяю-щую возросшие требования маши-ностроителей.

Итак, чтобы выжить на рынке металла и стать вровень с конку-рентами, а в каких-то отношениях и выше, наши изготовители холо-днокатаного листа вынуждены за-ниматься улучшением его каче-ства. Эту цель преследует про-грамма реконструкции агрегатов ЛПЦ № 5. Собственно, замена оборудования, агрегатов и узлов длится не первый год и продви-галась бы значительно быстрее при нормальном финансировании.

Ныне объемы производства холо-днокатаного листа снижены. Технологические линии цеха ме-нее загружены, что позволяет реконструировать агрегаты без особой спешки. В нынешнем году запланировано обновление купо-рошной установки. Здесь готовят травильный раствор, с помощью



НАВСТРЕЧУ ПОТРЕБИТЕЛЮ

которого с полосы снимают ока-лину. Перебои с растворами при-водят к нарушению технологии травления металла и, соответ-ственно, к снижению его потре-бительских свойств.

На травильных линиях в пер-вую очередь намечено привести в порядок свертывающие маши-ны, чтобы улучшить качество смотки металла перед его пода-чей на четырехклетевой стан. Листопркатчики рассчитывают заменить эти машины одной из травильных линий на моталки ба-рабанного типа. В начале 80-х годов такой проект не был реали-зован из-за отсутствия средств.

Четырехклетевой стан справля-ется с нынешним объемом произ-водства. Но нужно уменьшить за-грязненность выпускаемой им по-лосы. В сентябре прошлого года ре-шено реконструировать систему охлаждения. Первый этап завер-шен, начат второй. За четвертой кле-тью намечают поставить коллектор для сдува эмульсии с полосы, кото-рая после отжига оставляет пятна на металле, а они мешают равно-мерному покрытию автолиста крас-кой.

Снабжение муфелями — каме-рами из жаростойкого металла, защищающими помещенные в нее рулоны от воздействия продуктов сгорания топлива — стало про-блемой в термическом отделении: нет для них нержавеющей. Пока комбинат налаживает контакты с «Мечелом» — Челябинским ме-таллургическим заводом — по поставкам спецметалла, из Евро-пы идут несколько вагонов с не-ржавеющей. Чтобы цех ежемесяч-но выпускал 110 тысяч тонн, тре-буется изготовить не менее 20 муфелей и периодически восста-навливать выходящие из строя «колпаки». Ежемесячно выбра-ковывается до 10 муфелей из-за перепада температур — нагрев до 900 градусов чередуется с охлаждением.

Технологический цикл от заго-товки до готового изделия — 14 дней. Потому-то требуется посто-янный приток металла в цех, на-

личие назавершенного производ-ства. А за счет ровной подачи металла на агрегаты, улучшения содержания механического обо-рудования, его модернизации листопркатчики рассчитывают увеличить выпуск качественной продукции.

В нынешнем году намечена и реконструкция дрессировочных станов. В 1989 году — в пору наи-высшего производства — в ЛПЦ № 5 катили металл толщиной 1,5 мм, ныне — в 1 мм. Возросла длина рулона, увеличилось ма-шинное время агрегатов. Есте-ственно, тонкий металл требует более нежного обращения. На за-грузочных конвейерах дрессиро-вки рольганги продавливают тон-кий металл на глубину 20-30 ру-лонных витков. Это брак. Поэтому приходится реконструировать го-ловную часть дрессировочных станов. Гипромез разрабатывает проект реконструкции дрессиро-вочного стана «1700», и в текущем году здесь должен быть полно-стью исключен этот вид дефекта. В следующем такая же «участь» постигнет и дрессировочный стан «2500».

Сейчас возрос спрос на рулон-ный металл. Если раньше в цехе больше загружали листовые агре-гаты, то теперь — рулонные. Ре-зон в том, что лист имеет опре-деленный размер, потребителю же выгоднее раскрывать рулон са-мому. Но возможности рулонных агрегатов цеха ограничены. Еже-месячная потребность рынка в рулонном металле 90 тысяч тонн. В цехе готовы предложения по реконструкции агрегатов, но нет средств... Необходимая докумен-тация направлена в управление перспективного развития и инве-стиционных программ ОАО «ММК» для поиска денег. Поза-рез нужно вводить в строй новый агрегат резки и реконструировать имеющийся 4-й и 5-й с заменой моталок с диаметром 800 мм на 600. Все современные станы сматыва-ют рулоны с внутренним диаме-тром 600 мм. Это позволяет увели-чить развес рулона и его жест-

кость — на тонком металле про-исходит проседание рулона. По-этому наши листопркатчики не могут делать металл толщиной 0,5 мм, пользующийся у потреби-телей большим спросом. Одно время для жесткости при упако-вке тонкого металла использовали металлические уголки, но отказа-лись — резко возросли дополни-тельные затраты. Управление пер-спективного развития ищет также возможность внебюджетного фи-нансирования нового оборудова-ния для промасливания металла в электростатическом поле. Су-ществующая промасливающая машина дает неравномерный слой — это может привести к корроди-рованию металла.

Как видим, листопркатчикам требуется решать великое множе-ство проблем. И не последняя из них — упаковка готовой продук-ции. Экспортный поток из ЛПЦ № 5 увеличился более чем в де-сять раз по сравнению с 1989 го-дом. На протяжении многих меся-цев разрабатывали варианты улуч-шенной упаковки. Ныне она по внешнему виду не отличается от той, что на импортных рулонах, и мы перестали получать претензии и от портов, и от потребителей.

Конечно, хотелось бы иметь механизированную упаковку: в новых прокатных цехах продук-ция упаковывается полуавтоматом. Для ЛПЦ № 5 это пока мечты. Но механизация упаковочных работ продолжается.

Чтобы коренным образом улуч-шить качество холоднокатаного листа, сделать его конкуренто-способным не только на отече-ственном, но и на зарубежном рынке, требуются большие затра-ты на серьезную реконструкцию. План мероприятий в ЛПЦ № 5 со-ставлен. Многие из них будут выполняться поэтапно. Если ме-роприятия воплотятся в жизнь, то можно будет с уверенностью ска-зать, что поток высококачествен-ного холоднокатаного металла возрастет. И увеличит долю при-были ОАО «ММК».

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

РЕОРГАНИЗАЦИЯ

Немногие читатели помнят, что в кустовом ремонтном цехе горно-обогатительного производства действует участок по ремонту электромашин. Он не является копией большого электроремонтного цеха, относящегося ныне к дочернему предприятию «Электроремонт».

Коллектив участка непродолжительное вре-мя находился в том же ведомстве, что и «стар-ший брат», но его, как нитку за иголкой, вме-сте с КРЦ вернули из «дочек» к «матери» — в металлургический комплекс.

Коллективу электроремонтников годы ски-тания по «дочкам» принесли мало пользы. На-оборот: участок понес и моральные, и люд-ские потери, даже находился под угрозой за-крытия. Люди в поисках большего заработка и стабильности перевелись во вновь образова-нный трест «Электротранспорт» на аналогич-ное производство... Но основной костяк учас-тка остался верен «фирме».

Электроремонтниками ГОПа продолжитель-ное время руководит Г. П. Гончаров. Со свои-ми помощниками он в полной мере ощутил взле-ты и падения коллектива. Было время, когда здесь ежегодно ремонтировали свыше 1700 машин, рекордное производство — две тыся-чи. В прошлом году ремонтники восстановили всего 1180. Потери произошли по ряду при-

чин. Ухудшилось снабжение сырьем и мате-риалами, персонал потерял квалификацию из-за ухода опытных работников, а на их место приходилось брать людей практически с ули-цы и обучать их.

Немногом удается оставаться верными цеху на протяжении многих лет, и в совер-шенстве владеть профессией — так, как, на-пример, обмотчица Светлана Пономаренко, работающая здесь практически со школьной скамьи, или как выпускник рабфака горно-металлургического института мастер Минга-лей Гареев, пришедший на производство в се-редине семидесятых годов. Ремонт элект-родвигателей — дело специфическое, кро-потливое, требует усидчивости, терпения, что не каждому дано. Кто-то покидает ремонт-ное дело из-за своей непоседливости, кто-то — из-за вредных привычек. Геннадий Петро-вич не терпит пристрастия подчиненных к спиртным напиткам.

К сожалению, сюда практически не дохо-дят выпускники электротехнического лицей. Практикантами постигнув ремонт двигателей, выпускники идут в электрохозяйства цехов: там работа более живая. Но приток молодых и в это чисто ремонтное производство про-сто необходим: кто будет продвигать вперед технологию восстановления электромашин?

Если бы средств хватало, то и модерниза-цию оборудования здесь вели бы намного активнее. Геннадий Петрович рассказывает, что его коллектив по возможности обновляет оборудование. На контрольно-испытательной

станции вместо генераторов для испытания двигателей внедрены тиристорные преобра-зователи, установлен индукционный регуля-тор переменного тока... Кстати, участку не хватает квалифицированных специалистов для работы на контрольно-испытательной стан-ции, и Геннадий Петрович, чтобы не иметь претензий от заказчиков, приходится самому испытывать отремонтированные двигатели во всех режимах.

Электроремонтный участок достаточно мал в сравнении с одноименным цехом и потому крупные электродвигатели не восстанавлива-ет. Но здесь делают капитальные, и средние ремонты мелким, возвращают жизнь двигате-лям с всыпной обмоткой, машинам постоянно-го и переменного тока, экскаваторному обо-рудованию... Приоритет отдают электромаш-нам цехов горно-обогатительного производ-ства. Специалисты участка намного лучше, чем их коллеги из ЭРЦ, освоили ремонты ге-нераторных групп экскаваторов, вибродвига-телей. Возврата двигателей из-за некаче-ственно выполненного ремонта практически не бывает.

Естественно, что участок не покрывает по-требности в ремонтах электромашин всех цехов ГОПа. Собственно, он на это и не был рас-считан. Просто электроремонтники при нор-мальном снабжении материалами помогают электрослужбам цехов содержать оборудо-вание в исправном состоянии.

Г. ГИРИН.

ДЕНЬ ЗА ДНЕМ