

Промплощадка



Четырёхклетевой стан «2500» холодной прокатки, с которого началась история ЛПЦ-5

Евгений Рухмалёв

В 1967 году в Тольятти началось возведение гиганта советского автомобилестроения – Волжского автозавода. В это же время в Магнитогорске приступили к строительству нового цеха и мощного прокатного стана, которому предстояло обеспечивать будущий автомобильный широким стальным листом для изготовления кузовов. Но история ЛПЦ № 5 началась задолго до этого. В 1947 году Московский Гипромез разработал проект здания цеха холодной прокатки для ММК.

В 1956 году ВНИИтехмаш предоставил технический проект оборудования. Спустя ещё два года Новокраматорский и Старокраматорский заводы тяжёлого машиностроения приступили к частичному изготовлению узлов и агрегатов для стана-богатёра. В марте 1967 года на месте будущего цеха был забит первый кольшек. В то время как шло строительство стана «2500» холодной прокатки, которому ещё только предстояло обеспечить тольяттинский завод нестареющим автолистом, расположенный рядом стан «2500» горячей прокатки уже выпускал металл для сооружения этого завода. Большое количество проката

Стальные аргументы

Полувековой юбилей листопрокатный цех № 5 встречает модернизацией производственных мощностей

отгружалось на Орский, Новосибирский и Карагандинский заводы, где изготавливали металлоконструкции для волжского гиганта.

В начале пути

Возведение стана «2500» холодной прокатки было объявлено Всесоюзной ударной комсомольской стройкой. В работах принимали участие более шести тысяч человек. Цех ещё не приобрёл законченные очертания, а часть механизмов уже прошла испытания и была задействована в работе. С помощью мостовых кранов строители устанавливали тяжёлые агрегаты, транспортировали материалы. На самых горячих участках будущего цеха – в машинном зале и на четырёхклетевом стане – работали самые квалифицированные и опытные специалисты.

Однажды поддержать участников строительства, которое гремело на всю страну, приехали популярные киноактёры Вячес-

лав Тихонов и Зинаида Кириенко. Встреча состоялась прямо на рабочей площадке. «Дорогие друзья, – обратился к собравшимся Тихонов, – Ваша стройка сейчас в центре внимания всего советского народа. Мы знаем, что вы великолепно трудитесь и делаете всё возможное для того, чтобы быстрее закончить строительство стана. Мы, советские артисты, стараемся в своём творчестве равняться на вас, строителей». На память об этой встрече штаб стройки вручил гостям памятные дипломы.

За несколько дней до госприёмки стан «2500» холодной прокатки выдал пробный лист. Это известие стало праздником для многотысячного коллектива металлургов Магнитки. В последние предпраздничные дни на объекте царил оживление. Сутками не уходили домой наладчики оборудования, с утра до глубокой ночи можно было увидеть в цехе белые каски руководителей. Шестнадцатого мая на подшипнике опорного вала первой клетки поя-

вился листок-«молния», который сообщал, что в 13 часов 37 минут четырёхклетевой стан «2500» поставлен на комплексное опробование. Субботним вечером 17 мая в цехе было многолюдно. Возле разматывателя появились два 18-тонных рулона стального листа. Первый рулон на стан подал оператор Анатолий Савченко. Не сразу удалось «научить» самый сложный комплекс электрических машин и механизмов работать как надо, но после нескольких попыток стальная полоса прошла между валков. Всё это время на рабочей площадке находились начальник цеха Леонид Радюкевич, управляющий трестом «Магнитострой», начальник строительства Николай Сафонов и представители Новокраматорского машиностроительного завода, где был изготовлен стан. Около полуночи все собрались возле моталки. Конец рулона, пройдя через все клетки, медленно намотался на барабан. Испытание стана под нагрузкой прошло успешно. В 12 часов ночи

первая полоса стального автолиста была прокатана.

Нестареющий лист

Первоначально главной задачей ЛПЦ-5 было производство холоднокатаного нестареющего автолиста, из которого штамповали детали для автомобилей, постепенно цех стал выпускать металл для производителей бытовой техники и строительной отрасли. Освоение выпуска новой для комбината продукции потребовало перехода на новый уровень технологической культуры. Кроме того, чтобы удовлетворить возрастающие требования заказчиков, производство холоднокатаного листа в ЛПЦ-5 необходимо было совершенствовать, внедряя различные технологические новшества и модернизируя действующее производство.

– В настоящее время в состав оборудования цеха входит травильное отделение с двумя травильными линиями и установкой регенерации кислоты, прокатный участок с четырёхклетевым станом «2500» и двухклетевым реверсивным станом, вальцешлифовальный участок, дрессировочные станы «2500» и «1700», термическое отделение и отделочный участок, – рассказывает начальник ЛПЦ № 5 Владимир Федотов. – Термическое отделение состоит из 255 азотных и 36 водородных стенов, которые обеспечи-



Евгений Волков, оператор стыковочной машины



Денис Шишкин, старший травильщик



Владимир Федотов, начальник ЛПЦ-5