

РАБОЧИЙ КВАРТАЛ

ХОЛДИНГ

Школа лидерства

Состоялась школа-семинар актива молодежи металлургического холдинга. В роли наставников выступили директор УК «ММК-Метиз» Алексей Носов и председатель городского Собрания депутатов Александр Морозов. Оба прошли школу становления в молодежной организации ММК, МММЗ и едино во мнении, что современному молодому человеку созданы условия для самореализации.

— Основные задачи заводов металлургического холдинга — техническое перевооружение, производство востребованной продукции, — подчеркнул Алексей Носов. — Их успешное решение во многом зависит от молодых специалистов. Единственная и самая важная задача — объединение двух коллективов, они обязаны стать единым организмом. Не должно быть «калыванчиков» и «метизников», деления на «твое» и «мое».

А. Носов считает, что именно молодежь способна стать примером такого единства. Прогрессивные, нестандартные, но реальные предложения молодежи лидеров он готов принимать и поддерживать.

Есть шанс рассчитывать и на помощь Александра Морозова, диалог с которым продолжился полчаса: обсудили деятельность горсовета, проблемы здравоохранения, образования, ЖКХ.

— У вас все светлые, умные головы, вы работаете на предприятиях, руководимых сильными личностями, вы живете в демократичном обществе, — сказал А. Морозов. — Когда мы строили свое будущее, такой свободы мысли и действий не было. Думайте, дерзайте, добивайтесь успеха, становитесь полноценными лидерами.

Специалисты общественно-политического центра готовы помочь совету молодежи холдинга программами «Шифровка» лидерских качеств молодого руководителя. Затронув проблему наркомании: сотрудник городского Госнаркоконтроля Андрей Агафонов рассказал о методах борьбы с распространением наркотиков и продемонстрировал оперативную съемку задержания сбытчиков кокаина.

Помимо теоретических занятий, молодежь посетила доменный и кислородно-конвертерный цехи ОАО «ММК». Завершили школу лидеров спортивными состязаниями в доме отдыха «Березки» и экскурсии в ГЛЦ «Металлург-Магнитогорск».

Маргарита КОСТЮК.

Без остановок на ремонт

В рамках реконструкции в калибровочном-прессовом цехе металлургического завода идет обновление травильного отделения.

По словам заместителя начальника цеха Н. Морозова, оно относится к категории сложных: из-за изношенности оборудования предстоит большой объем работ в условиях действующего производства. Капитальный ремонт разделен на два этапа. В этом году завершается первый: полимерные травильные ванны заменили металлическими с кислотостойкой защитой. Установлены промывочные ванны, новые пеногазоочистители, установлена замена каркаса обслуживающей площадки, завершается монтаж вентиляции и технологических трубопроводов. Ванны вывели и ввели в эксплуатацию последовательно, без прерывания процесса травления металла, поэтому сбоя в работе отделения не было.

После капремонта производительность травильного отделения полностью удовлетворит потребности цеха. Нарастание его мощности позволит качественнее обрабатывать металл для инструмента, используемого в производстве машиностроительного и железнодорожного крепежа. Замена систем вентиляции и очистки воздуха в травильном отделении улучшает и условия труда.

Маргарита КОСТЮК.

Горячие смены «холодного листа»

За знаниями прокатчики ездят даже в Аргентину

Трудовую биографию Олег Казаков начал на стане «2500» горячей прокатки. Работал оператором, мастером на стане «2000». Руководил крупнейшим на комбинате десятком «листом». Полгода назад, возглавив пятый листопркатный цех, окунулся в новую для себя «холодную стию». По словам Олега Владимировича, ЛПЦ-5 — это целый завод, где согласно технологической логике каждое из производственных отделений продолжает предыдущее. Но только вместе они могут создавать конечный продукт — холоднокатаный металл.

Приход в пятый цех нового руководителя совпал с периодом освоения двух «свежеиспеченных» травильных линий, где на современном оборудовании взамен привычной серной кислоты начали применять более качественное серноазотное травление. Кроме того, как следствие, возникла необходимость овладеть еще и принципиально новой технологией регенерации кислоты. Поскольку на металлургических предприятиях нашей страны ничего подобного еще не применялось, решили отправить специалистов цеха и центральной лаборатории за знаниями: лучше обучить их, чем обжигаться на собственных ошибках. Как раз сейчас группа листопркатчиков пополняет профессиональный багаж в Аргентине. Еще два десятка человек отправятся в США. Там ученые и производственники уже не первый год бьются за чистоту оксида железа — в идеале, ярко-красного продукта, получаемого после регенерации отработавшей серной кислоты. Его успешно применяют в лакокрасочной промышленности, и, по мнению знатоков, он может обеспечить весомую добавку в бюджет предприятия. А с цеховой установки регенерации

ежемесячно выходит более тысячи тонн специфической продукции. Что касается святой святых цеха — новых травильных линий, то сегодня готовы серьезно наращивать производство на этом участке, являющемся для цеха стартовым. Конечно, понадобилось немало времени и усилий, чтобы это стало возможным. По первой травильной линии принят ряд серьезных шагов. Например, на хвостовой части увеличена скорость с шести до семи метров. На отработку ровного кода агрегата и освоения обновленной технологии потребовалось немало времени. Намеченный планки здесь сумели достичь лишь пару месяцев назад. «Подгонка» потребовалась не только оборудованию, но и людям: их нужно было научить, раскачать.

— Поскольку я пришел из горячего цеха, то, прежде всего, обратил внимание на то, что здесь все делается довольно неторопливо, — делится первыми впечатлениями Олег Казаков. — Значит, необходим темп работы на уровне горячего цеха. Люди должны научиться мгновенно реагировать на неполадки, быстро принимать управленческие решения.

Начальник цеха не скрывает, что пришлось произвести некоторые кадровые рокировки среднего руководящего звена. В ряде случаев он объясняет это не недостатком профессионализма, а необходимостью сменить в коллективе идеологию, на нынешнем этапе производственной необходимости повысить производительность труда. Речь не о лозунгах и призывах, а о конкретных цифрах: еще совсем недавно ежедневно здесь производили не более семи тысяч тонн травленого металла, теперь появилась необходимость, а главное — возможность, нарастить

Из когорты оптимистов

Завтра цеху шамотных изделий исполняется сорок лет

На цех шамотных изделий, строившийся в начале шестидесятых, надежды возлагали колоссальные. Старый цех огнеупорного производства давал «штучный» товар — новую предписывалось гнуть промышленный вал. Возросшие аппетиты 35-ти мартеновских печей все больше требовали качественного, стойкого к высоким температурам кирпича для футеровки сталеразливочных ковшей... Сорок лет прошло с тех пор, а огнеупорники по сей день вспоминают добрым словом Мотеля Салганика, первого начальника цеха, стоявшего во главе той новостройки. За то, что не побоялся на самом высоком уровне забирать проект Восточного института огнеупоров, настойчиво убеждая директора ММК Феодосия Воронцова: следовать предложенному институтом проекту, значит, строить «цех-урод».

Лучше не скажешь: планировали неудобный тесный склад готовой продукции, да и развернуться новейшему оборудованию на отводимых площадях было негде. В итоге на совещании «со всеми заинтересованными» директор постановил строить цех так, как предлагают огнеупорщики.

Они хотели строить в полном объеме и на перспективу: две вращающиеся печи, три — туннельные, четыре мельницы и удлиненный склад готовой продукции. Спустя четыре года М. Салганику удалось не только построить хороший цех, но и воспитать коллектив, заложив основу будущего.

В числе молодых специалистов, прибывших покорять новые рубежи, были и Геннадий Чугунинов, впоследствии возглавлявший все огнеупорное производство, и Виктор Коростелев, позже ставший начальником цеха. В ноябре 1965 года в цехе шамотных изделий получили первый кирпич по новой экономической технологии полусухого прессования. К 70-му

году цех полностью обеспечивал потребности наших металлургов. Чутко реагируя на их нужды, успевали совершенствовать и оборудование, и технологию. Входят в строй двухмассовые агрегаты — огнеупорники повышают стойкость футеровки, по «первому звонку» освоили производство защитных торкрет-масс. Когда освоили запасы глины на Бускуле, перешли на сырье Берлинского и Аркалыкского месторождений. Передовые решения увязывали не только с освоением новой продукции: впервые в стране начали отгрузку в пакетах вместо контейнеров, облегчив труд рабочих. Технологии эта и поныне жива.

Шамотные изделия были нужны мартенам, лишь небольшая доля — доменному, прокатным цехам. А потому с приходом на комбинат кислородно-конвертерных технологий и постепенным выводом мартеновских печей спрос на продукцию резко снизился. Пришлось искать свою нишу на рынке.

Многие «первопроходцы» остались верны производству. Сегодня среди старожилов пятеро, чей трудовой стаж равен возрасту цеха: электрики Валерий Луландин, Борис Гончаров и Константин Маркелов, обжигальщик Владимир Шустов, слесарь-ремонтник Павел Корчагин. Есть в коллективе и обладатели высоких наград, которыми огнеупорники редко баловали даже в прежние, «звездные» времена: орден «Знак Почета» наградили мастера Василия Агапов и Павел Давыдов, бегуник Зоя Филькина. Наряду с опытнейшими работниками в «звании» специалистов и мастеров трудятся молодые, которым нет и тридцати.

Совсем недавно на посту начальника цеха знатного специалиста Жавдата Багаудинова сменил молодой Александр Балашов — неделю назад ему исполнилось 31 год. Вряд ли бригадир слесарей Николай Балашов, девять лет на-

зад привел своего сына на место слесаря-ремонтника, прочил ему такую карьеру. Но у молодых и здоровые амбиции, и реальные надежды — не для того ведь заканчивают институты, чтобы всю жизнь быть слесарями.

Александр Балашов в цехе с тех пор, когда техника и технологии развивались уже на новом, рыночном, витке. В 1995 году шло освоение производства муллитокремнеземистых изделий для футеровки сталеразливочных ковшей ККЦ. Только за год огнеупорники обеспечили комбинату экономии 15 миллионов рублей на разнице в цене привозного и собственного кирпича. Параллельно налаживали связи со сторонними потребителями, к которым сегодня уходит уже около трети всей продукции. Благодаря стараниям Владимира Осипова, возглавляющего сначала производство, а потом и ставшее дочерним для комбината предприятие ЗАО «Огнеупор», подобралась грамотная команда руководителей, сохранена команда специалистов, набрана команда молодых. Цех не только удержался на плаву, но и обрел перспективы.

Главный потребитель продукции — комбинат, его конвертерный, мартеновский, доменный, прокатные и другие цехи. Основной профиль — производство шамотных изделий для тепловых агрегатов — цех выдержал и в сотрудничестве с новыми заказчиками: предприятиями Сибири, других регионов России, Казахстана, который покупает много строительного кирпича. Немало домов в столице Астане украшено продукцией ЗАО «Огнеупор». Такой кирпич особенно хорош при облицовке зданий: ровный, гладкий, с «песочным» оттенком. Впрочем, оценить его внешний вид по достоинству могут и магнитогорцы — в горнолыжном центре «Абзаково», по новому девятиэтажному жилому дому на улице Жукова. Немало «одиночных» покупателей — берут кирпич для строительства гаражей, частных домов...

В последние годы производство вновь подросло. Был рекордный показатель пока не достигли — в 1978 году в цехе произвели 272 тысячи тонн шамотных изделий, но за десять месяцев нынешнего года отгружено почти 200 тысяч тонн продукции. Сортамент значительно расширился, почти втрое превысив проектный, теперь выпускают кирпич 180 марок и типоразмеров. Одно осталось неизменным: как прежде, любой заказ с ММК в цехе считают первоочередным. К муллитокремнеземистым изделиям, поставляемым в ККЦ для футеровки бронзового стале-разливочных ковшей, добавляется другая продукция.

В первой половине года, когда у комбината были проблемы в работе доменного цеха, мы произвели специальные железосодержащие брикеты для промывки горна доменной печи, — рассказывает Александр Балашов. — И для металлургов польза — домна работает эффективнее, а для нас выгодно — производство брикетов идет охладина из листопркатных цехов.



Мотивы реконструкции технологической линии пресса № 2. Директор ЗАО «Огнеупор» Владимир Осипов...

Готовится реконструкция технологической линии пресса № 2. Директор ЗАО «Огнеупор» Владимир Осипов поставил задачу — с января начать на этой линии производство изделий улучшенного качества. Запас прочности, заложенный во время строительства и модернизации оборудования, позволяет цеху-юбиляру стабильно работать. Отсюда зарплата, социальные гарантии. К наиболее значимой огнеупорной отрасли и масштабную реконструкцию газочисток за вращающимися печами. Совершенство их, еще в середине 90-х годов удалось «ослабить» основой для огнеупорного производства проблему: экологию максимально обезопасили, сократив выбросы пыли почти на 800 тонн... Второй год в ЗАО «Огнеупор» проходит смотр-конкурс по охране труда и эстетике производства. Цех шамотных изделий как раз сейчас заслуженно

получил первое место. За то многое успели: сделали газоны, уложили асфальт на дорогах. И о зеленых насаждениях не забыли. Рядом со складом глины, где еще недавно был пустырь, сегодня набирают силу молодые «шаровые» ивы. Это тоже одна из давних традиций. Преемник начальника цеха Жавдат Багаудинов вспоминает интересную деталь в создании привлекательности рабочих мест — помольные отделения уже в первые годы были похожи на оранжереи.

Недавно после ремонта открылся цеховой пешеходный переход. Тут огнеупорщики тоже выдержали марку неисправимых оптимистов. Для белки-покраски выбрали светлые тона, радующие глаз, да еще и выставку детских рисунков оформили. Хорошо, когда на производство идешь с настроением.

Маргарита КУРБАНГАЛIEVA.

Все мы невежды, но в разных специальностях.

Уилл РОДЖЕРС

И шапочку увеличи...

ПРОММИЛИЦИЯ

За прошедшую неделю с первого по седьмое ноября в дежурной части отдела милиции на комбинате зарегистрировано 55 сообщений и заявлений о преступлениях.

Первого ноября в районе южной разделочной базы задержан безработный с 19 килограммами «цветных», водитель Южуралавтобана на «КамАЗе» пытался вывезти через КПИ-19 токарные инструменты, а водитель «МАЗа» припарковал в кузове 12 страховых поясов. С пятью кило медного лома из блонинга попался работник ЦРМО-5. Два десятка килограммов меди прихватил с территории мартена тридцатилетний безработный. Сразу двое работников частного предприятия поживались в сортовом цехе 32 килограммами медного лома на 1300 рублей.

Второго ноября на улице Лизы Чайкиной выявлен незаконный пункт приема металла. На шестой проходной остановлен работник ЗАО «Электроремонт» с тремя электрокатушками, а его коллега прихватил с комбината семь кило меди и 250 граммов серебра. На первом автопроезде комбината задержан грузчик, в котором оказалось 15 кг лома меди, 60 метров кабеля, 3 литра краски.

Утром третьего ноября сотрудники охраны остановили работника Спецремстроя с восьмью метрами кабеля. Незнакомые похитили с территории второй аллофракции 130 метров кабеля. Водитель АТУ на «Урале» вывозил с рудника свыше полутона лома черного металла. Безработный украл с территории склада 32 УПП семь кило лома меди. На 700 граммов латуни за 18 рублей позарился работник ЦМК, а представитель предприятия «Монтажник» попался на третьей проходной с 18 килограммами меди. Его превозше работник ООО «Спецремстрой», пытавшийся вывезти 26 кг медного лома.

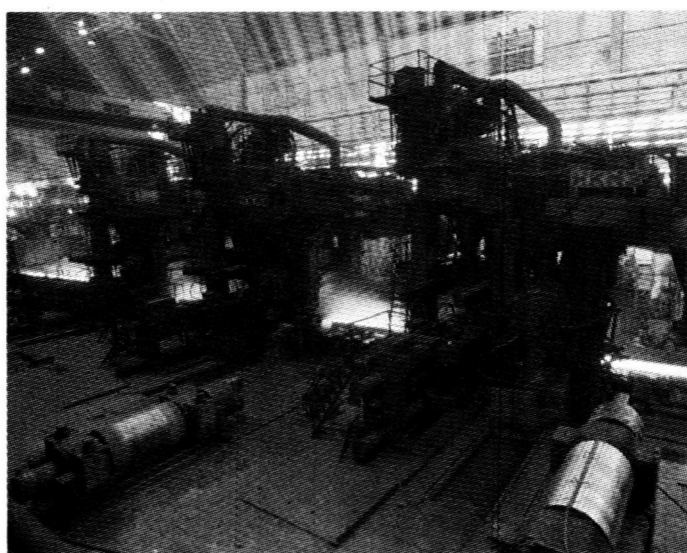
Четвертого ноября со ствольными инструментами задержан работник ОАО «Монтажник». Другой «мастерской» из сортового цеха тащил токарный инструмент. Из ящика душевой ООО «Энерготехстрой» похищен пропуск на комбинат, полторы тысячи рублей и... вязаная шапочка.

С утра 5 ноября водитель «КамАЗа» без документов перевозил откопанный лист. Шестого ноября на третьей проходной не позволил работнику ЦРМП, пытавшемуся вывезти с комбината пять кило меди. На остановке «Профсоюзная» попался безработный с 20 килограммами лома алюминия. Вечером с территории промплощадки карьера ГОП угнана автомашинка «ГАЗ-33021». Ночью неизвестные вытащили из инмарки работника рудника автомашинку, диски, документы, колонки и даже крепкие ремни на сумму 11 тысяч рублей.

Седьмого ноября работник частного предприятия попался в районе ГОП с ломом черного металла весом 367 кг. Работник ЦРМО явно проявил изобретательность, прихватив с комбината металлическое изделие, в которое впаиваны медные и латунные трубки общим весом 64 килограмма. Вечером из железнодорожного тупика похищено 220 метров провода. В период с 16 часов третьего ноября до утра седьмого числа неизвестные проникли на подстанцию № 24 комбината и разуконкомплектвали электрооборудование. Возле остановки «Башни» задержан водитель «девятки», перевозивший свыше трехсот килограммов металлолома. Шестнадцатилетний учащийся украл с территории предприятия «Профит» 13 килограммов лома алюминия и бронзы. Три слитка цинка пытались похитить ночью с четвертого склада металлургического завода. Задержаны двое безработных.

По давню устоявшейся традиции «металлостаратели» наведывались и на рудник ГОП. Их «улов» на этот раз — свыше полутона тонн лома черного металла и несколько десятков килограммов «цветных» на сумму свыше пяти тысяч рублей. Задержаны семеро безработных и сотрудник Монотехстроя.

Татьяна АРСЕЕВА.



время люди становятся на «вы», дроссировочные станы настраиваются производством более чем на тысячу тонн.

Разумеется, подобный рывок не должен быть в ущерб качеству продукции. И листопркатчики прекрасно осознают меру возложенной на них ответственности за честь марки комбината. До семидесяти процентов продукции ЛПЦ-5 идет на экспорт, но цеховики стараются не ударить в грязь лицом и перед ответственными металлотрепителями.

Одни вопросы по качеству в цехе решают в текущем порядке, другие — совместно с техническими службами комбината, особенно с ОКП. Помогают все службы. Завязано даже управление капремонтами: та же течь в крыше скрывается на производстве, поскольку любая дождевая капля, ложась на холодный металл, может обернуться коррозией.

В прошлом месяце пришлось вплотную заняться дефектом «излом» — это либо волна идет по кромкам полосы, либо в ее середине образуется «короб», в холодном производстве именуемый «спузырем». При садке в терми-

на работников цеха-завода, где каждое отделение должно доплатить продукцию своими плечами, а никак не минусами. Тем более, что в цехе сегодня созданы все предпосылки для хорошей работы: устойчиво работают агрегаты, нормальные условия труда.

О том, что стабильной работы прибавит, свидетельствует многое. Недавно вышел приказ о строительстве в пятом листопркатном АПР-9. В январе начнется демонтаж отжившего свой шестого агрегата резки. На месте прежнего появится новичок итальянского происхождения производительностью 350 тысяч тонн. Машина будет, безусловно, совершеннее даже тех, что достаточно недавно работают в цехе, и электроника в ней побольше. А это подспорье и всему производству, и резчикам...

Забудь о цеховой руководстве много: и выполнение технологий, и техника безопасности. В раздвери зимы надо все еще раз тщательно проверить, чтобы сквозняков не было, чтобы кровля не текла. Забываемость есть и не выше общекорпоративной, но хотелось бы ее снизить. Чтобы кадры качественно обновлялись и не было текучки. Чтобы работа людям была под силу. Вот недавно в штатное расписание дроссировочного стана новые единицы — подручные вальцовщики. Дело в том, что прошедшая здесь реконструкция добавила оборудования для обработки металла. С приходом молодых ребят опытными технологиям не будет необходимости в ущерб производству отрываться от основной работы...

В конце разговора по неосторожности я проронила фразу, которая явно возмутила Казакова: вот-де, сколько на вашу голову проблем свалилось. — Да ничего не свалилось, — парирует Олег Владимирович. — Чем сложнее, тем интереснее.

Татьяна ТРУШНИКОВА.