

## СТРОЙПЛОЩАДКА ММК Перспективы «второго полимера»

**НА ММК вновь полным ходом возводят агрегат полимерных покрытий № 2.**

Минувшей осенью новое строительство в цехе покрытий приостановили в связи со сложной экономической ситуацией в стране и снижением объемов производства на комбинате. Гипромез разработал проект консервации, Прокатмонтаж завершил ее, вывез технику и обеспечил охрану объекта. После временного затишья стройка снова ожила: наступивший апрель положит начало монтажу технологического оборудования АПП-2.

Ежедневно на стройплощадку выходят более сотни человек. Шести специализированным участкам генподрядчика ОАО «Прокатмонтаж» предстоит потрудиться на славу, чтобы технологи получили первый рулон с агрегата ко Дню металлурга.

Изначально контрактный график реализации проекта, согласованный по срокам с итальянской стороной, предусматривал монтаж в течение почти полугодя. Сегодня в резерве лишь три с половиной месяца. Разработан детальный график поузловой монтажа, который уже не раз корректировали. Выступа единственной командой, управление главного прокатчика, УКС комбината и Прокатмонтаж находят наиболее результативные пути ускорения вместе с представителями фирмы «Фата Хантер».

Решение о строительстве второго агрегата полимерных покрытий руководство ММК приняло, исходя из потребностей в данном виде продукции, прежде всего, внутреннего рынка: еще в июле 2007 года был подписан контракт с итальянской компанией «Фата Хантер», выигравшей тендер на поставку оборудования.

Общий вес «второго полимера», включая металлоконструкции, — около 1800 тонн. Основное технологическое оборудование уже прибыло в Магнитогорск и с конца марта частями поступает с таможенного склада на стройплощадку в цех покрытий. Первой смонтируют секцию химической обработки на отметке «минус 6,5 метра» — основные фундаменты были готовы еще до консервации. Сейчас завершают возведение фундаментов под моталку, электропомещения, кабельный тоннель. Выполнена часть черновых полов.

— В цехе покрытий выделено место для проведения крупноузловой сборки оборудования, что в дальнейшем позволит ускорить его монтаж, — рассказывает руководитель проекта старший менеджер управления главного прокатчика ММК по реконструкции цеха покрытий Александр Распов. — Уже приняты в эксплуатацию мостовые краны, которые будут задействованы на монтаже. В составе агрегата негабаритное и тяжелое оборудование: к примеру, одна из поступивших на стройплощадку секций дожигателя больше пятнадцати метров длиной весит 36 тонн, а все три части — около ста двадцати тонн.

Производителям осталось отгрузить в адрес Магнитки так называемое вспомогательное оборудование, в том числе шлифовальный станок для обработки роликов, комплекс для проведения исследовательских работ. Самое передовое оборудование для оснащения лабораторного комплекса в рамках контракта обязуется предоставить фирма «Фата Хантер».

У будущего второго агрегата немало преимуществ перед «полимерным первенцем». В его технологической линии предусмотрена правильно-растяжная машина, которая обеспечит плоскостность металла в соответствии с условиями наших потребителей. Более широкие возможности у новичка и в экологическом плане: он будет оснащен установкой регенерации сольвента. Технология покрытий требует при переходе с одного цвета на другой тщательно отмывать ванны и ролики растворителями. Отходы после такой чистки как раз и прогонят через новую установку, позволяющую утилизировать отработанный химпродукт.

Впервые на комбинате в составе оборудования АПП-2 появятся абсолютно новые узлы: горячий и холодный laminаторы, гофрированный ролик, что позволит расширить ассортимент продукции. В зависимости от заказов, на втором агрегате можно будет получать не только металл с полимерным покрытием различной расцветки, но и с рисунком, скажем, под кафельную плитку, дерево или кожу. Холодный же laminатор «займется» нанесением защитной пленки уже на готовую продукцию с тем, чтобы предотвратить ее повреждение при перевозках или дальнейшей переработке — изготовлении сайдинга, металлочерепицы. После эту пленку легко снять с изделия.

Надо сказать, что еще на стадии строительства будущий агрегат ММК привлек внимание европейских поставщиков материалов для горячего и холодного ламинирования. Одна из французских фирм, выразив желание поучаствовать в тендере, даже предложила услуги специалистов и бесплатную поставку материалов для опытно-промышленных испытаний.

Освоение новых узлов ламинирования — пока отдаленная перспектива. Сегодня основная задача — четкое соблюдение графика монтажа оборудования. Все участники большой стройки прилагают максимум усилий, чтобы через три месяца обеспечить эксплуатационные и функциональные испытания, а вслед за ними — своевременный успешный пуск агрегата.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕЕВА

# Точность — дело творческое

## Цеху контрольно-измерительных приборов и автоматики — шестьдесят пять лет



**ПЕРВОНАЧАЛЬНО подразделение юбляр создавалось для развития автоматизации тепловых процессов доменных и мартеновских печей.**

Производительность растущего комбината набирала обороты, появлялись прокатный передел, и цех КИП и А рос вместе с градообразующим предприятием. Образовалась группа специалистов, которые занимались разработкой контрольно-измерительных приборов. Они самостоятельно чертили схемы, на их основе собирали оборудование. Так появилась центральная лаборатория автоматизации комбината.

— Однако главной задачей подразделения была и остается эксплуатация контрольно-измерительных приборов, — говорит начальник цеха КИП и А Петр Стецуренко. — До первого декабря 2007-го мы находились в составе управления главного энергетика, потом стали дочерним обществом. Теперь мы один из пяти цехов, входящих в структуру ООО «Научно-производственное объединение «Автоматика», и контролируем работу измерительного оборудования и систем автоматики прокатного передела, электростанций и других подразделений комбината.

Так что от мастерства специалистов цеха зависит достоверность показаний каждого контрольно-измерительного прибора. А ими агрегаты вооружены «до зубов» — от нагревательных

печей до участков упаковки готовой продукции.

— Например, на станах горячей прокатки это пинометры, которых на агрегате насчитывается до двадцати. Температура — важнейший фактор, влияющий непосредственно на структуру и качество металла. От нее зависят многие свойства, которые необходимы листопрокатной продукции, — поясняет Петр Дмитриевич. — Кроме того, в линии прокатки установлены приборы для измерения толщины, ширины, планшности и плоскостности металла, а также весы.

Все это оборудование является, по сути, компасом для прокатчиков. Если с контрольно-измерительными приборами возникли неполадки, стан необходимо остановить, поскольку

**От работы этого коллектива зависит качество продукции ММК**

возрастает вероятность появления брака, не соответствующего требованиям качества. Взять, к примеру, двухклетевый реверсивный стан, действующий в пятом листопрокатном. На нем установлены всего три толщиномера, но в случае неисправности хотя бы одного из них агрегат будет стоять до тех пор, пока КИП снова не выйдет в строй.

— Сейчас из-за мирового финансового экономического кризиса ОАО «ММК» снизил темпы производства, агрегаты работают неритмично. Несмотря на это, специалисты цеха прилагают все усилия к тому, чтобы контрольно-

измерительные приборы находились в исправном состоянии, — продолжает Петр Стецуренко, — тщательно и своевременно проводят профилактику, предупреждают возможные неполадки во время плановых остановок агрегатов.

Практически в каждом цехе комбината существует участок контрольно-измерительных приборов и автоматики. Всего таких подразделений четырнадцать. Отдельно можно выделить участок дефектоскопии, работники которого обслуживают все толщинометры, действующие в прокатном производстве ММК. В каждом цехе есть бригада специалистов этого участка. Существует отделение, занимающееся эксплуатацией всех весовых устройств, в том числе железнодорожных. Именно от них зависит контроль массы поступающего на комбинат сырья и отгружаемой потребителю продукции. Обслуживают работники цеха КИП и А и электростанции,

обеспечивающие комбинат и город теплом и электроэнергией. — Очень ответственной является служба метрологического обеспечения. Там следят за тем, чтобы все наши приборы были откалиброваны или поверены, — рассказывает Петр Дмитриевич. — На комбинате разработана четкая система менеджмента качества, в которой существует раздел о единстве средств измерения. Для цеха КИП и А автоматизи это — основной закон. Все, кто задействован в этой системе, имеют право контролировать партнеров. То есть потребители в любой момент могут приехать к нам с проверкой.

Еще одна функция службы метрологического обеспечения — ремонт контрольно-измерительных приборов, которые вышли из строя и не могут быть восстановлены на месте эксплуатации. Они поступают к специалистам подразделения и выходят оттуда полностью готовыми к работе.

В настоящее время очень актуальны программы, направленные на сокращение затрат и учет потребления ресурсов. Специалисты цеха КИП и А принимают активное участие в общекомбинатских программах по учету энергоносителей и материальных потоков в ОАО «ММК».

Сейчас большинство измерительного оборудования импортного производства. К примеру, отечественных толщинометров в прокатном производстве комбината практически не осталось. В остальных системах измерения задействованы и российские, и импортные приборы. Последних больше, потому что и сами прокатные станы имеют «заморские корни».

Помимо эксплуатации контрольно-измерительных приборов и обслуживания систем автоматики, цех принимает участие во всех инвестиционных проектах комбината — с момента подписания приказа президентом ООО «Управляющая компания ММК» Виктором Рашиковым. Речь о построенных не так давно втором агрегате непрерывного горячего цинкования, новых сортовых станах и, разумеется, о строящихся агрегатах полимерных покрытий и толстолистового стана «5000» горячей прокатки.

— Как только начинается стройка, мы выделяем специалиста, который обсуждает достоинства и недостатки оборудования, предоставляемого подрядчиками, отстаивает интересы родного предприятия, — рассказывает Петр Дмитриевич. — Он контролирует соответствие приборов требованиям надежности и точности, следит за тем, чтобы техника имела привычные нам стандарты и была записана в государственном реестре Российской Федерации. Совместно с подрядчиками мы участвуем в разработке проектов, обсуждаем вопросы по размещению приборов в цехе. То есть, курируем агрегат с момента зарождения, проектировки, строительства, а после создаем в цехе участок, где наши специалисты будут заниматься эксплуатацией контрольно-измерительных приборов.

Сегодня в цехе КИП и А — триста двадцать восемь человек. Ежегодно состав цеха пополняется за счет выпускников высших и средних учебных заведений города.

— Работа в цехе ювелирная, часто и с пальчиком приходится внутрь прибора внедряться. Точность — дело творческое, — рассуждает Петр Стецуренко. — Поэтому тот, кто любит интеллектуальную работу и всегда задается вопросом: «Чем этот прибор отличается от другого?», — наш человек ☺

КИРИЛЛ СМОРОДИН  
ФОТО > АНДРЕЙ СЕБЕРЯКОВ

## Главный козырь предприятия

### Анатолию Ефремову чужда политика, когда кулаком по столу

**АНАТОЛИЙ Ефремов работает на цементном заводе с сентября 1971 года. Тут же долгое время машинистом экскаватора горного цеха трудился его отец — Павел Алексеевич. В свое время на заводском складе, а потом на участке отгрузки продукции работала жена Анатолия — Людмила Владимировна.**

Сам Анатолий Павлович пришел на завод простым слесарем по ремонту оборудования, сейчас — старший машинист вращающихся печей обжигаемого отделения производственного цеха. Александр Степанов, Сергей Журавлев, как и Анатолий, начинали свою трудовую деятельность слесарями, сегодня — опытные машинисты вращающихся печей. В отделении обжига среди работников с многолетним стажем и Татьяна Писарева.

За последние годы коллектив существенно обновился, но старожилы не только обучают молодых, а, как говорит Анатолий Павлович, сами учатся вместе с ними.

— Каждый год внедряются новые оборудование и технологии. Три старые печи существенно отличаются от новой, четвертой. И технология усовершенствована, и даже корпус у агрегата иной. А пятая строящаяся печь и вовсе полностью компьюте-

ризована. На пульте управления установлены три компьютера, которые будут мозгом производственного процесса.

Но какой бы сверхсовременной ни была техника, без человеческого фактора никак не обойтись. По словам Анатолия Ефремова, в отделении обжига много хороших, толковых ребят. На недавнем конкурсе профессионального мастерства среди молодых лучшим машинистом печи признали Артема Лунева. — Коллектив у нас подобрался хороший, — дает оценку подрастающей смене старший машинист. — Они хоть и молодые, но грамотные специалисты. Большинство приходят на завод после окончания техникума, технического университета. А кто не имеет высшего образования, стремятся его получить, поступают на заочное отделение МТУ.

В подчинении Ефремова человек двадцать будет — машинисты, футеровщики. Разные по возрасту, характеру, но со всеми ему удается находить общий язык.

— Анатолия Павловича уважают в коллективе, подвести его в работе никто не хочет. Рабочие к его мнению прислушиваются, спрашивают совета, — рассказывает о Ефремове председатель заводского профкома Валентина Бычинская. — Ценит его и руководство предприятия.

Сам Анатолий Павлович говорит, что с подчиненными разговаривает

в зависимости от ситуации: и хвалит, и ругает. Про таких говорят: строгий, но справедливый. На критику старшего машиниста коллеги не обижаются, знают, что плохого не посоветует, ведь за десятилетия он до тонкостей изучил производство и агрегаты. Еще чужда Анатолию Павловичу политика, когда кулаком по столу.

— От такой манеры общения отношения в коллективе только хуже становятся, — убежден Ефремов. — Бывает, что и на повышенных тонах разговариваем. — Авторитет, он делами и поступками зарабатывается. Если у самого голова соображает, то и другим все доступно сможешь объяснить, и слушать тебя будут внимательно.

Но докой в цементном производстве Ефремов тоже стал не сразу. И раньше на заводе спецы были ого-го! Они дали хорошую школу молодому рабочему. Своими учителями старший машинист считает Людмила Сергееву, Василия Кучерова, Николая Тарелкина, Анатолия Жиалина.

— Наш цех всегда считался одним из лучших на предприятии, передовым, — рассказывает Анатолий Ефремов. — И сейчас производство развивается. Прошлый год очень хорошо отработали: прибыль была существенная, пятаку вращающуюся печь начали строить. Цемент магнитогорского завода востре-

буется на строительном рынке нашей области. Продукция отличается высоким качеством, и это главный козырь предприятия.

В подтверждение его слов такой пример: при строительстве взлетно-посадочной полосы нашего аэропорта был использован цемент магнитогорского производства и вон уже как много лет служит. Это потому, что на заводе работают люди, преданные своему делу.

Ефремов всей душой болеет за производство. Может, потому свободного времени у него практически не остается: с утра до вечера на работе, в выходные часто выходит на дежурство. Да и в случае возникновения неполадок в оборудовании сразу вызывают Ефремова.

И хоть у супругов Ефремовых имеется садовый участок, там, в основном, работает жена Людмила Владимировна. Супруги Ефремовы вырастили двоих сыновей. Старший сын Сергей — эксперт-криминалист в областном управлении внутренних дел города Томска. Младший Павел работает в организации «Специальные взрывные работы». А еще бабушку и дедушку радуют две внучки и семимесячный внук.

— Пал Палыч, — с гордостью говорит Анатолий Павлович, показывая свою фотографию с внуком на экране сотового телефона. — Ефремовы продолжают ☺

ЕЛЕНА КОФАНОВА

> ВТОРСЫРЬЕ

## «АМКОВ» не подвоком

**УЖЕ ТРИ МЕСЯЦА в отработанном пространстве Западного месторождения горы Магнитной действует новая установка по переработке металлургических шлаков американской фирмы «АМКОВ».**

Ее официальный пуск в эксплуатацию состоялся двадцать шестого декабря прошлого года, в январе работники цеха переработки металлургических шлаков совместно со специалистами генерального подрядчика провели гарантийные испытания агрегата, и с февраля сепарационная установка работает в промышленном режиме.

— Производственное задание на последний зимний месяц выполнено полностью, — подводит итог начальник цеха переработки металлургических шлаков Александр Бочкарев. — Нам удалось достичь контрактных показателей по извлечению металлосодержащих фракций — девяносто процентов.

Для сравнения: на двух «напарниках» агрегата, сепарационных установках голландской фирмы «Роксон», действующих с девяносто четвертого года, извлечение из шлака металлосодержащих фракций составляет 58–60 процентов.

Попутно с начала марта вырос коэффициент использования установки, то есть чистое время ее работы. Теперь он составляет восемьдесят пять процентов вместо первоначальных семидесяти девяти.

КИРИЛЛ СМОРОДИН

> ЗАЩИТА

## Дружины металлургов

**НА КОМБИНАТЕ ежегодно организуют добровольную газоспасательную дружину.**

В нынешнем году на ММК вновь утвержден состав дружины из числа работников всех основных производств, цехов управления главного энергетика и железнодорожного транспорта. Все триста человек прошли обучение и сдали экзамены. Методическое, техническое, а при выполнении газоопасных работ, оперативное руководство дружинами будет осуществлять газоспасательная станция комбината.

Руководителям обществ Группы ОАО «ММК» рекомендовано организовать в своих подразделениях добровольные газоспасательные дружины.

МАРИЯ ТЕПЛОВА