

Промплощадка

Легендарному стану «2350» – 75 лет

Здесь во время войны катали броневую лист, а сегодня у продукции цеха мирное назначение



Антон Бородин, Дмитрий Тулуш



Родион Зайнагабдинов



Андрей Степанов



Марат Гайнутдинов



Светлана Степанова

Андрей Серебряков

Найти подробную историю стана «2350» не получится даже у самого дотошного исследователя: о таких объектах широкой публике рассказывать было не принято. Но даже одного упоминания, что цех выпускал броню в период Великой Отечественной войны, хватает для того, чтобы понять: этот передел – особенный.

Стан был изготовлен на заводе «Уралмаш» в 1935 году и, как один из самых лучших, надёжных, был отправлен в Запорожье. Когда в 1941 году встал вопрос о необходимости выпуска бронированной стали, оборудование вместе с работниками и их семьями из Мариуполя эвакуировали в Магнитку. Стан был компактным: две нагревательные методические печи, клетки ДУО и ТРИО, правильная машина, соединённые в единую технологическую цепочку передаточными рольгангами. Поставили фундаменты и смонтировали агрегаты в кратчайшие сроки. И первого июля 1942 года стан был принят в эксплуатацию. С первых же дней стан «2350» выполнял преимущественно заказы военного назначения. Броня шла на бронекатера, броневые автомобили для переброски пехоты, так

называемые «летающие танки», фронтальные штурмовики.

Даже те горожане, кто по роду деятельности не связан с комбинатом, слышали фразу «горячие парни горячих цехов». Но понять, что такое горячий цех, можно, только побывав в нём. Для журналистов, как и для работников предприятия, нет исключения по форме одежды: на производство – только в спецовке, с головы до пят. И именно на таких переделах понимаешь, что подобные требования к соблюдению техники безопасности – не формальность. Не приходится пройти и тридцати метров, как навстречу по роликам рольганга плывёт раскалённый прямоугольный лист. Даже на зелёной пешеходной дорожке, по которой можно передвигаться в цехе, а она от конвейера на расстоянии около пяти метров, обдаёт жаром. Чуть позже, переходя по мостику на участок готовой продукции, понимаю, зачем выдают специальные ботинки: внизу проходит горячий лист, так что в обычной обуви можно не только без подметок остаться, но и ноги поджарить.

Знакомлюсь со старшим вальцовщиком Андреем Степановым. Его задача – настроить клеть, чтобы лист получился нужных параметров. Андрей работает на стане

больше полутора лет, дело своё знает. Долго беседовать не удаётся: из клетки выходит очередной лист, и мастер спешит сделать замеры. Как узнаю позже, это второй участок, всего клеток две. О том, что поступает в цех и что получается на выходе, рассказывает исполняющий обязанности начальника участка Родион Зайнагабдинов.

– До окончания войны цех находился под открытым небом и был меньше – заканчивался вот здесь, после листопркатной машины, – Родион Сулейманович делает небольшой экскурс в историю. – Листы резали и отправляли на производство военной техники. Остальной конвейер был достроен в 1957 году. Сегодня процесс практически такой же. Слябы, нагретые до температуры 1280 градусов, раскатывают двумя валиками в клетки ДУО до толщины тридцать семь миллиметров. Процесс контролирует оператор, регулирует всё, пока лист не достигнет нужных параметров.

На смене работают оператор клетки ДУО Антон Бородин, оператор поста управления клетки ТРИО Марат Гайнутдинов и вальцовщик Дмитрий Тулуш. В клетки ТРИО при помощи трёх валков толщину проката уменьшают до двадцати миллиметров. Далее заготовка идёт на

листопркатную машину, кантуется, то есть переворачивается, чтобы при подрезке была видна нижняя сторона листа. Затем дисковыми ножами обрезают края: кромка должна быть ровной. При помощи ножиц поперечной резки достигаются нужные размеры: ширина 2 метра, длина – 12. Лист готов и идёт на клеймовку и приёмку. Здесь его встречает бригадир Светлана Степанова. Она проверяет толщину, ширину, длину, качество резки, поверхности на наличие дефектов. Последний этап – адьюстаж: листы складываются в штабеля, где постепенно остывают и ждут отправки потребителю.

Сегодня стан «2350» производит лист для судостроения, мостостроения, машиностроения. В списке потребителей – заводы нефтехимического, газонефтезапорной аппаратуры, трубные, вагоностроительные предприятия России. Продукция ЛПЦ идёт в страны ближнего и дальнего зарубежья. Продукцию стана «2350» используют судостроители Мурманска и Петербурга, Комсомольска-на-Амуре и Хабаровска, Нижнего Новгорода и Волгограда.

Чисто женское восприятие после всего увиденного подсказало аналогию: процесс очень напоминает разделку теста, к примеру, для пирога.

Сначала кусок раскатывается в более толстый лист, затем потоньше. Придаётся нужная форма и размер, лишнее срезается – и можно использовать по назначению. Только в листопркатном цехе вместо теста металл, а «скалку» – валки – постоянно поливают холодной водой, чтобы охладить после соприкосновения с раскалённым листом. Пройдя две клетки, заготовка теряет температуру, но незначительно, потом долго остывает. Так что цех и вправду горячий – на всех участках. Лишь в операторской прохладно, работает кондиционер.

За 75 лет оборудование не раз модернизировалось. Сейчас планируется усовершенствовать работу нагревательных печей, внедрить новый рекуператор. На участке листоотделки устанавливают новые современные ножицы для отбора проб. Но основные агрегаты работают чётко и безотказно десятки лет и пока «на пенсию» не собираются. Так что это далеко не последний юбилей легендарного цеха, чья история считается одной из самых выдающихся страниц в жизни комбината.

Ольга Балабанова



Фоторепортаж смотрите на сайте magmetall.ru