



Есть три миллиона

Металлургический комплекс ММК имеет два мощнейших стана горячей прокатки: 2500 и 2000. При проектировании и строительстве последнего предполагалось, да наверное так и было, наличие потребителя. К сожалению, ситуация существенно изменилась: столько металла, сколько раньше катали, не нужно. Заграничному покупателю они к чему, а отечественный и рад бы высококачественный горячекатаный рулон взять, да не на что.

Различие этих двух станом для производственников очевидно даже в названии. Стан 2500 горячей прокатки ориентирован на выпуск листа шириной более двух метров. Его потребители - автомобильная промышленность и трубопрокатные станы. У нового стана 2000 бочка рабочего валка поуже. Поэтому идет лист шириной не более 1850 мм. Но в его спецификацию заложена гораздо меньшая толщина листа. В тот день, когда я был на стане, прокатчики готовили полосы толщиной полтора миллиметра. Естественно, при конкурентоспособном качестве металла даже на мировом рынке - ведь оборудование на стане 2000 гораздо новее, чем на 2500, хотя системы управления пока «доводятся» до ума.

Наивысшее производство, которого достиг новый стан, 10500 тонн в сутки. А постоянное — от девяти до десяти тысяч. Грубо говоря, три миллиона тонн стального листа в год - рубеж достигнутый коллективом десятого листопрокатного месяца назад.

Пуск цеха состоялся практически сразу - у комбината не было времени «обкатать» технологическое оборудование, автоматику... Требовалось от заготовки быстрее перейти к продаже листового рулонного проката с тем, чтобы получать валюту, конвертировать ее и на российский рубль обеспечивать металлургический комплекс сырьем, работником - зарплатой, государственную казну - налогами. И немалыми.

Цех задачу выполнил: на рынок Юго-Восточной Азии пошли товарняки с магнитогорским горячекатаным рулоном...

Перестройка на качество

Не успев достроиться, цех начинает реконструкцию. В проекте закладывался приоритет «толстого» металла - тогда потребитель охотнее брал именно его. Потому и запланировали три металла на толстый, и две - на тонкий лист. Но рынок востребовал больше тонкого, поэтому приходится из второй группы металлов убирать одну и устанавливать ее на первую группу. Достраивается третья нагревательная печь, которую предполагается ввести в мае-июне. Узкое место - вальцешлифовальная мастерская. Там планировали станочный парк серьезных станков с числовым программным управлением. Из-за финансовых сложностей ЛПЦ-10 укомплектовали устаревшими немецкими станками, не очень высокопроизводительными: они не обеспечивают количества. Сейчас в Германию пошла предоплата за новые шлифовальные станки. Предполагается, что к концу года один из них будет смонтирован в мастерской. Три таких станка обещают бы шифровку, и не нужно будет возить валки из ЛПЦ-4 и 5.

Начальник ЛПЦ-10 С. Лебедев, конечно же, приветствует попытки завода «Марс» наладить производство валков на Магнитке, что, есте-

ственно, должно уменьшить себестоимость стального рулона. Но он не считает это близкой перспективой: на стане применяется особая конструкция валков, которую некаждый завод быстро освоит.

Последние четыре клетки оборудованы системой осевой сдвижки, позволяющей «размывать» выработку валков. Да и валки в них длинные и громоздкие, освоить производство таких на Магнитке непросто...

И четыре по плечу. Но со временем

С начальником десятого листопрокатного цеха С. Лебедевым о встрече необходимо договариваться. Хотя бы на полчаса: На ходу какой разговор? Да и то в эти 30 минут сложно оценить плюсы и минусы, влезть во все тонкости цеховой экономики. Интересно, наверное, почувствовать оперативную обстановку.

Сергей Александрович, энергоемкость вашего стана, как и 2500 горячей прокатки, достаточно велика. Стоит ли овчинка выделки?

- Стоит. Во-первых, мощность главных приводов большая - для стана хорошо. Запас мощности - это и большие обжимные способности, можем из заготовки толщиной 300 миллиметров катать «двойку», 1,8 миллиметра, «полуторку»... Сортмент предполагает горячекатаный лист толщиной 1,2 миллиметра. Но лист катаем из слябы толщиной 250 миллиметров...

Во-вторых, подход к проектированию и строительству нашего стана был современным, в то время электроэнергию не считали.

Цех в стадии освоения. Укладываетесь ли вы в задание по сокращению расхода ресурсов на 20 процентов?

- Постоянно прикидываем сколько, как и чего экономить. К примеру, правильно загружать нагревательные печи, потому что экономим газ. По электроэнергии есть ряд мер: кто сколько должен сэкономить, в каких ситуациях и как себя вести. И начальникам смен расписано, какие главные приводы останавливать и разбирать. Стан энергоемкий, напичкан электроникой, мощными двигателями...

Конечно, если не будет производства, ни о какой экономии даже и разговора вести не следует. Нам сложно выйти на производство четырех миллионов тонн листового проката в год - 12 тысяч тонн металла в сутки - из-за нынешнего сортамента, особого контроля за качеством продукции. Оно должно быть на высоком уровне, значит, необходимо больше перевалять, чем на «рядовом» металле. Теряем время на замене валков, на разогреве стана. Сейчас потребители, в основном, хотят получать металл толщиной 2-2,5 и даже менее «двойки». Это тончайшие профили, производительность стана при их прокатке невысока.

Мы уже достигли стабильных 9 тысяч тонн в сутки. Меньшее расцениваем, как ЧП. Будем укрепляться на 10 тысячах тонн, а дальше 11-12, и тогда все потоки комбината обеспечим нашим металлом.

Автоматику запустили на чистовых клетях, моталках, или по-прежнему они работают в полуавтоматическом режиме?

- Полного автоматического режима еще нет. Ведем поэтапное освоение. Причем, работают, в основном, специалисты - электронщики десятого листопрокатного цеха, который оказывает помощь ЦАСУ комбината. Черновая группа клетей в автоматическом режиме освоена, ведем наладку автоматического режима управления чистовой группой... Работаем по графику запуска авто-

матики. И главное, на мой взгляд, принято перспективное решение заменить морально устаревшую, с небольшим объемом памяти управляющую машину верхнего уровня «Хановел» на персональные компьютеры, как более мобильные, современные, скоростные...

Как в цехе с высококвалифицированными специалистами?

- Простой пример: в свое время американцы захотели «доводить до ума» автоматику, которую они же и поставили нам. Наши специалисты распаковывают, так называемые, «черные ящики» и переводят в нормальные режимы эксплуатации их системы.

Потери пока неизбежны

Можно бы поставить точку. Но не правда ли, интересно знать, как наш металл отгружается потребителю? Ведь усилия многотысячного персонала металлургического комплекса может свести на нет нерадивая отгрузка в десятом листопрокатном.

Так куда идет металл со знаменитой маркой АО ММК? Ежемесячно 130 тысяч тонн горячекатаных рулонов отгружается в Южную Корею, Китай, Тайвань, немного металла - в Румынию, Германию, около 15 тысяч тонн товарной заготовки расходуется по предприятиям России. Оставшийся металл идет внутрикомбината: в листопрокатные цехи № 4, 5, 7, 8 и в цехи жести - третий и шестой.

Естественно, внимание в первую очередь на экспортный план и «жестяной» поток. У металлургического комплекса появляется перспектива продавать холоднокатаный лист ГАЗу, ВАУ, значит, большее внимание следует уделить и металлу, идущему в пятый листопрокатный.

Одна тонна нашего горячекатаного металла стоит 220 долларов, и если изготовлено, скажем, в месяц 130 тысяч тонн, то от продажи продукции комбинат получит 28 миллионов 600 тысяч долларов. Конечно, на внутреннем рынке наш металл дороже, и выгоднее сбывать его именно туда, но «живых» денег у «наших» нет. А зарплату взаимозачетом не выплатишь...

Прежде, чем поставить вагоны на адьюстаж ЛПЦ-10, их готовят под погрузку рулонов в бывшем первом листопрокатном: очищают, кладут стальные рамы... Затем в оборудованные вагоны аккуратно грузят металл и отправляют на станцию «Передача». К сожалению, до сих пор крепеж рулонов в вагонах дорожно-обходится комбинату: рамы назад не возвращают, предприятие несет дополнительные потери. По мнению цеховиков, рамы можно использовать не менее пяти раз. Но из-за удаленности пункта назначения, их не выгодно возвращать обратно, дешевле в ЛПЦ-7 согнуть новую коробочку из некондиционного металла. А старую продать на Востоке, как металлолом.

Есть и другие приспособления для транспортировки рулонов. К примеру вагоны, оборудованные штырями. Их на Дальний Восток не отправляют: дорога длинная, могут потеряться. Штыревые вагоны используются для перевозки металла на трубопрокатные заводы России.

Конечно, комбинат мириться с потерей рамы не желает: и в некондиционный металл вложен труд. Со временем после реконструкции в цехе транспортировать рулоны будут не в вертикальном положении, а в горизонтальном, что приведет к изменению крепления в вагонах. Лучше оно будет или хуже - неизвестно. Но ясно одно: реконструкция в ЛПЦ-10 должна улучшить товарный вид проката и, естественно, уменьшить потери от смятых кромок.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

ХОККЕЙ

Первый раунд - за «Металлургом»

27 марта. «Металлург» — «Лада» (Тольятти) — 3:2 (0:2, 2:0, 1:0). 0:1 - И. Свинцицкий (А. Емелин, 4:47), 0:2 - А. Нестеров (О. Мальцев, 9:58), 1:2 - С. Соломатов (С. Осипов, 20:59), 2:2 - Е. Корешков (С. Гомоляко, 29:32), 3:2 - С. Гомоляко (М. Бородулин, 45:42).

Лучшие игроки: Е. Корешков и С. Николаев.

После матча тренер тольяттинцев С. М. Михалев (главный тренер волжан Г. Ф. Цыгуров в Магнитку не приехал, отправившись в сборную страны) сказал: «День и ночь — так можно характеризовать игру «Лады» в этой встрече. Первый период — день, когда мы имели огромное преимущество и забросили две шайбы, второй, прошедший уже с превосходством магнитогорцев, — ночь. К сожалению, в заключительной двадцатиминутке ночь для нас продолжилась, и день так и не наступил...»

Действительно, первый матч полуфинальной серии можно разделить на две неравные части: в первые 20 минут — полное превосходство гостей, буквально «разорвавших» защиту «Металлурга», в последующие 40 — преимущество хозяев, принесшее им в конце концов очень важную победу.

«Будь «Лада» чуть поудачливее в первом периоде, используя еще один-два момента, и нам было бы очень нелегко выравнять игру», — признал после встречи старший тренер магнитогорцев В. К. Белоусов.

Но в те минуты хозяев выручил отлично сыгравший голкипер Е. Лойферман, не позволивший гостям при счете 0:2 увеличить преимущество, хотя возможности для этого волжане имели немало. А уж во втором периоде инициативу в свои руки прочно взял «Металлург». «Мыслишком рано пропустили первую ответную шайбу, подарив надежду магнитогорцам», — отметил позже С. М. Михалев. Уже на первой минуте второй двадцатиминутки С. Соломатов сократил разрыв до минимума, а в середине матча неугомонный Е. Корешков сравнял счет.

В третьем периоде, как признали наставники обеих команд, «пошла игра до гола». Более настойчивым оказался «Металлург». И на 46-й минуте С. Гомоляко, продемонстрировав отличное владение клюшкой, забросил решающую шайбу — 3:2. «Ну что ж, продолжим спор в Тольятти», — подвел итог встречи С. М. Михалев.

В. РЫБАЧЕНКО.

Официально

Готовимся к лету

Издан приказ генерального директора комбината «О подготовке газового хозяйства металлургического комплекса АО ММК к работе в летний период 1996 года». Согласно документу, в период с 15 апреля по 23 мая необходимо пропарить внутрицеховые газопроводы производств и цехов металлургического комплекса, а в период с 16 апреля по 22 мая — межцеховые газопроводы коксового газа.

Контроль за пропаркой газопроводов металлургического комплекса возложен на заместителя главного энергетика меткомплеса АО ММК А. М. Диреева.

Клубу ветеранов — быть!

Ветеранское спортивное движение с каждым годом набирает силу. В Европе и мире возникают различные спортивные федерации, проводятся соревнования самого высокого уровня. Получила право на жизнь и олимпиада среди ветеранов. Ее участники — практически все, кому за сорок и больше.

Россия не осталась в стороне от набирающего силу течения. На протяжении ряда лет российские ветераны участвуют в чемпионатах Европы и мира по легкой атлетике, лыжным гонкам, тяжелой атлетике и другим видам спорта. Статистами не были: в различных возрастных группах завоеваны золотые, серебряные, бронзовые награды.

Магнитка всегда ославилась широкомащштабным спортивным движением. Годы бегут, но у многих «бывших» любовь к спорту не проходит и в пятьдесят лет: они бегают, плавают, как говорится, для себя... Есть идея: создать городской клуб ветеранов спорта. Думается, будет неплохо, если магнитогорские ветераны станут участниками многих международных стартов. И потом, хороший пример старших заразителен и действует гораздо весомее печатного слова. Надо, чтобы таких примеров было больше.

Итак, третьего апреля в легкоатлетическом манеже объединения Физ «Магнит» АО ММК в 17.00 состоится учредительное собрание будущего клуба ветеранов спорта города. Справки по телефону 37-19-49.

НАЗНАЧЕНИЯ

ШПАК Игорь Иванович назначен заместителем начальника управления производством металлургического комплекса АО ММК, в порядке перевода из обжимного цеха.

УЗИЕНКО Александр Матвеевич



На 83-м году жизни скончался бывший начальник центральной лаборатории комбината Александр Матвеевич Узенко.

На УМК А. М. Узенко начал работать в 1931 году в начале на строительстве, с 1936 года — в прокатных цехах. В заводской лаборатории с 1939 года он прошел путь от лаборанта до начальника ЦЛ. В 1965 году защитил диссертацию на соискание ученой степени кандидата технических наук.

А. М. Узенко — автор более 50 статей в научно-технических журналах, 10 изобретений. Александр Матвеевич обладал пытливым умом. Его отличали скромность, чуткость, отзывчивость, завидная работоспособность, основательность и ответственность во всех делах. Являясь образцом для подражания, он воспитал несколько поколений инженеров-технологов — продолжателей его дела.

Светлая память об А. М. Узенко навсегда останется в наших сердцах.

ГРУППА ТОВАРИЩЕЙ.