

## Стратегия для автолиста

ПАРТНЕРСТВО

**ДОГОВОР** стратегического сотрудничества, подписанный в ходе недавнего визита делегации ОАО «АвтоВАЗ» на ММК, определил этапы дальнейшего взаимодействия компаний.

На встрече представители двух крупнейших российских предприятий обменялись мнениями об освоении производства автолиста с учетом современных требований автомобилестроения. Подвели итоги пятилетнего сотрудничества, которое обе стороны оценили как плодотворное. К числу безусловных достижений отнесено освоение на меткомбинате производства автолиста, включая металлопрокат первой группы отдели поверхности. В свою очередь автовазовцы ведут переработку магнитогорской оцинковки, внедряя новые технологии окраски и сварки деталей кузовов.

На протяжении последних пяти лет Магнитка ввела в строй немало современных производственных мощностей, положительно влияющих на качество автомобильного листа. В числе важнейших объектов – линия солянокислотного турбулентного травления, двухклеточный реверсивный стан, 36 колопаковых печей водородного отжига, дроблетная установка для насечки рабочих валков, агрегат продольной резки № 9, электростатические установки промывания на всех агрегатах продольной резки, агрегат непрерывного горячего цинкования, установка хромирования рабочих валков. Серьезные шаги металлурги обозначили и на ближайшую перспективу. В июле 2008 года ОАО «ММК» планирует пуск агрегата непрерывного горячего цинкования № 2 с возможностью производства ГЦ-проката из прочных марок сталей (HSS). Реализуется проект строительства комплекса холодной прокатки с вводом его в эксплуатацию в июле 2010 года. В состав ЛПЦ-11 войдут совмещенные травильно-прокатный комплекс, агрегат непрерывного отжига и цинкования; агрегаты цинкования и инспекции полосы с возможностью производства сталей повышенной прочности – двухфазных, комплексных, TRIP и мартенситных.

Стороны решили продолжить взаимодействие по отработке технологии производства автолиста. При участии институтов будут разработаны совместные программы по освоению производства сталей повышенной прочности и горячеоцинкованного металлопроката для лицевых деталей кузовов. Кроме того, ОАО «АвтоВАЗ» приняло предложение ОАО «ММК» о применении проката с новых сортовых станков.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЕЕВА.

## Эстафета в ЭСПЦ

РЕМОНТ

**ПО РАСПОРЯЖЕНИЮ вице-президента ООО «Управляющая компания ММК» Геннадия Сеничева создан общественный штаб для подведения итогов трудового соревнования между коллективами, участвующими в капитальном ремонте дуговой сталеплавильной печи № 2 ЭСПЦ.**

Капремонт агрегата начал 15 августа. В тот же день общественный штаб приступил к своим обязанностям. При подведении итогов соревнования будут учитывать выполнение и перевыполнение графика работ при соблюдении их качества, отсутствие случаев производственного травматизма и нарушений дисциплины, соблюдение порядка на месте производства. Для поощрения отличившихся коллективов выделены премиальные фонды.

Итого подводят на заседаниях штаба еженедельно, результаты доводят до трудовых коллективов на собраниях и освещают на экране соревнования.

По окончании ремонта три трудовых коллектива, занявшие наибольшее число призовых мест на промежуточных этапах, будут признаны победителями.

МАРГАРИТА ЛЕРИНА.

## Зима на рельсах

ПОДГОТОВКА

**МЕТАЛЛУРГИ начали готовить железнодорожный транспорт к работе в зимних условиях.**

Внимание уделяют не только локомотивам и вагонам, путям и стрелочным переводам. В планах – ремонтные снегоборочной техники и устройств пневмоочистки, «обоевой смотги» которых стоит уже в октябре.

Для обеспечения устойчивой и ритмичной работы железнодорожного транспорта будут закуплены материалы, созданы запасы ГСМ.

В горно-обогатительном и коксохимическом производствах проведут ремонтные гаражи размораживания рудного сырья и углей. Управление связи и инфраструктуры проверит громкоговорящую связь на всех станциях. В структурных подразделениях ОАО «ММК» готовят фронты погрузки-выгрузки вагонов, очищают «подшефные» пути и обеспечивают наличие нормативных габаритов.

МАРГАРИТА ЛЕРИНА.

# ЛИДЕР СРЕДИ РАВНЫХ

СТАТУС

**СЕГОДНЯ МНОГИЕ зарубежные производители стали считают выгодным иметь собственные ремонтные, инженерные и научные подразделения (Cognus Process Engineering) в виде дочерних предприятий.**

Вместе с тем на Западе четко выражена тенденция перехода от узкой специализации ремонтных фирм к укрупнению и универсализации, стремлению к многопрофильности производства и технологий, в том числе ремонтных. Яркий пример тому – объединенная компания SIEMENS VAI.

В области обслуживания машин непрерывного литья заготовок ОАО «ММК» уже имеет такое подразделение – цех ремонта металлургического оборудования № 3 ЗАО «Механоремонтный комплекс». Стратегическое направление на организацию замкнутого цикла производства, самодостаточность, максимально удовлетворяющая потребителя, расширение спектра и количества услуг для комбината в полной мере реализуются именно здесь. Ни одна из мировых предлагающих ремонтные услуги компаний не обладают столь уникальным подразделением, как ЦРМО-3, где на единой территории сконцентрировано современное фрезерное, расточное, токарное оборудование, в том числе обрабатывающие комплексы с ЧПУ, лительные, наплавочные, кузнечные, термические, сварочные, заготовительные и сборочные мощности.

Входящий в ЗАО «МРК» технический центр – «Производство по изготовлению и ремонту оборудования КЦЦ и ЭСПЦ», включивший в себя ЦРМО-3 и ЦРМО, является гарантом стабильности работы кислородно-конвертерного и электросталеплавильного цехов ММК.

Сторонние, в том числе именные иностранные организации неоднократно предлагали услуги по повышению стойкости оборудования. Однако, как показала практика, слепое копирование зарубежного опыта к положительным результатам не приводит. Каждая МНЛЗ имеет свою неповторимую специфику и исполнение, поскольку сталеплавильные цехи сугубо индивидуальны с точки зрения организации производства и технологии.

ЦРМО-3 – это цех конечного продукта – оборудования для МНЛЗ, включающего в себя многочисленную номенклатуру сложных узлов и деталей, которые разбираются, дефектуются, ремонтируются, изготавливаются вновь. Только за период с начала девятых годов здесь изготовлено свыше 55 тысяч роликов, свыше шести тысяч кислородных фурм, отремонтировано около 23 тысяч 300 единиц оборудования – блоков, секций и кристаллизаторов, наплавлено полутора тысячи тонн упрочняющих материалов, разработано до десятка миллионов стартовых и сборочных часов. Внушительные цифры.

Впервые в России и в мире магнитогорские машины непрерывного литья заготовок уже на протяжении почти двух десятилетий полностью в серий-

ном порядке оснащаются роликами, вейшие конструкции опор, производителем изготовленными в ЦРМО-3. Особо стоит отметить, что заготовки – продукт применения одной из самых современных и совершенных металлургических технологий, метода электрошлакового переплава на печах ЭШП. Этот способ, кроме получения заготовок роликов МНЛЗ, применяется и для выплавки высококачественных слитков ножевых сталей. Как показывает практика применения в листопрокатных цехах комбината, их надежность сравнялась со стойкостью ножей ведущих мировых производителей.

В ЦРМО-3 изготавливаются и такие уникальные детали, как окончательные кислородные фурмы с тангенциальным расположением сопел, позволяющим завихрять воздушный поток и ускорять конвертерный процесс; медные стенки кристаллизаторов слэбовых МНЛЗ различных типов. Год назад впервые были самостоятельно изготовлены и смонтированы третья и четвертая секции МНЛЗ-2 и 3. Причем технология, как и в случае с роликами, фурмами и другими узлами и деталями, разработана собственными технологическими и проектными службами механоремонтного комплекса – проектно-технологическим центром.

Технологический персонал ЦРМО-3 успешно работает и в части модернизации оборудования МНЛЗ. Внедрены новые конструкции подшипниковых узлов первых секций, разработаны принципиально усовершенствованные конструкции среднего блока узких стенок, второй и третьей машин непрерывного литья заготовок. Внедряются но-

вые конструкции опор, производителем изготовленными в ЦРМО-3. Особо стоит отметить, что заготовки – продукт применения одной из самых современных и совершенных металлургических технологий, метода электрошлакового переплава на печах ЭШП. Этот способ, кроме получения заготовок роликов МНЛЗ, применяется и для выплавки высококачественных слитков ножевых сталей. Как показывает практика применения в листопрокатных цехах комбината, их надежность сравнялась со стойкостью ножей ведущих мировых производителей.

При непосредственном участии ЦРМО-3 производились запуски всех МНЛЗ металлургического комбината. Особенно наглядно возможности специалистов этого подразделения показал пуск пятой машины. Впервые в истории нашего комбината сборка оборудования производилась не в ОАО «УРАЛМАШ» или иных сторонних организациях, а собственными силами – ремонтными службами ЗАО «МРК». Хвостовая часть МНЛЗ-5 полностью восстановлена в ЦРМО-3 из бывшего оборудования МНЛЗ-1,4. Механоремонтники сумели в сжатые сроки собрать абсолютно новые, не знакомые с точки зрения как конструкции, так и технологии, наиболее важные агрегаты этой МНЛЗ – так называемые «зоны загибов».

Цех непрерывно развивается и движется вперед. В конце августа здесь предусмотрена установка современно наплавочного оборудования английской фирмы Cogswell. А в прошлом – силами ЦРМО-3 ЗАО «МРК» установлены стелды для настройки и выставки оборудования пятой машины непрерывного литья заготовок. Наложено изготовление новой номенклатуры изделий ее комплектующих: роликов, опор, мед-

# МЕЧТА СУДЬБОЮ ОБЕРНУЛАСЬ

Надежный тыл его семьи дорожке воинской карьеры

**С ДЕТСТВА Альберт Аглиев мечтал стать военным. Пять лет занимался парашютным спортом и грелся службой в элитных Воздушно-десантных войсках.**

Попытки поступить после окончания школы в Суворовское или военное училище успехом не увенчались. И Альберт поступил в наш горно-металлургический институт. Однако студентом был недолго. Влекомый заветной мечтой, он, спустя несколько месяцев, прервал учебу в вузе, чтобы все-таки приблизиться к братству голубых беретов. За годы службы в ВДВ были Прибалтика и горячие точки Закавказья. Там он получил свою первую государственную награду – медаль «За отличие в воинской службе».

На смену горячим точкам Закавказья пришло горячее производство девятого прокатного цеха ОАО «ММК». Проработав некоторое время машинистом крана, Аглиев кардинально сменил сферу деятельности. С промплашкинкой на полтора года ушел в службу безопасности комбината, в спецотдел. Но прокатное производство взяло верх – и снова в кабинет крана, теперь уже в десятый листопрокатный. После института хотелось применить на практике приобретенные знания. Уже около десятка лет Альберт Аглиев – вальцовщик ЛПЦ-10.

Вальцовщик должен быть профессионалом: ведь у каждой марки стали, как у человека, свои индивидуальности, «характер». Опыт приходит со временем, и Альберт старался перенимать профессиональные навыки едва ли не от каждого работника цеха, будь то начальник цеха или непосредственные руководители, старшие вальцовщики стана Андрей Ботин и Александр Мамай.

– Век живи – век учишься, – мой соседник присказкой объясняет свое стремление к освоению нового.

Аглиев стал высококлассным вальцовщиком. Накануне Дня металлурга ему вручили золотой знак «75 лет ОАО «ММК». Юбилейная награда стала для Альберта предизначенным сюрпризом.

– Здорово, когда тебя и твой труд



ФОТО ДМИТРИЯ РЫКОВА

ценят и уважают, – рассказывает Альберт. – Мы всей семьей рады видеть супругу Алину присутствующей на торжественном награждении во Дворце культуры имени С. Орджоникидзе. Но в большой степени это не только моя заслуга.

Вальцовщик Аглиев работает руками с операторами поста управления стана Сергеем Букаевым, Андреем Кулиничем, Михаилом Стригиным, Анатолием Афонкиным. По его словам, один человек ничего не может сделать, а вместе коллектив спо-

собен на многое. Работает каждый – работает прокатки: нагрев металла, прокатка, его намотка и реза – это как единый организм. Слаженно работают Альберт и с молодыми операторами на ножах стана – Алексеем Жельнировичем, Сергеем Толстовым. Мотальщики готового проката Сергей Соколов, Алексей Мизинов, Олег Сотников – также часть коллектива стана.

– Если бы не ребята, я не смог бы многому научиться, – уважительно отвечает о своих коллегах Альберт.

За смену вальцовщики прокатывают в среднем до шести тысяч тонн металла. Бывают и рекордные смены, когда производство «подрастает» еще на тысячу тонн. Пожалуй, именно такие дни можно считать наивысшим проявлением сплоченности, мастерства, полного взаимопонимания человека и агрегата.

– Тут как потопашешь, так полопашешь, – в разговоре Аглиев нет-нет да и вернет какую-нибудь поговорку, вот как сейчас.

Такое отношение к труду, к самой жизни ему привили родители. Отец Габдуллами Хамидуллиев всю жизнь отдал металлургии: прошел путь от рабочего до начальника цеха водоснабжения, мама Людмила Ивановна работала на швейной фабрике, потом штабеляршей в девятом прокатном. Альберт и его супруга Алина воспитывают двоих сыновей. Старший Сергей учится в многопрофильном лицее № 1, младший Дмитрий в этом году станет первокурсником и уже с нетерпением ждет первого сентября. Их отец говорит, что не будет препятствовать, если сыновья захотят связать свою жизнь с металлургическим комбинатом.

– Они у меня отлично понимают: кто не работает, тот не ест. И Алина тоже придерживается строгости в воспитании детей, в этом наши педагогические подходы совпадают. Поэтому и мальчешки растут не «шалыгай».

И это не случайно. Не зря, видимо, притягивала Аглиева воинская служба: она же и подарила ему судьбоносную встречу с Алиной. Но сначала

была трагедия. Альберт сопровождал из Закавказья в Пермскую область «груз 200». Кто знал, что в глухой деревеньке Пермского края со странным названием Кирга он найдет свою половинку? Но встреча состоялась. И Алина стала для него не только любимой женщиной, но и заботливой матерью его детей. В этом году Альберт и Алина Аглиевы отметят шестнадцатилетие совместной жизни. И до сих пор в разговоре к имени своей супруги Альберт непременно добавляет – «солнышко мое». И это совершенно искренняя нежность, а не семейная идилия напоказ. Альберт всегда в среднем до шести тысяч тонн металла. Бывают и рекордные смены, когда производство «подрастает» еще на тысячу тонн. Пожалуй, именно такие дни можно считать наивысшим проявлением сплоченности, мастерства, полного взаимопонимания человека и агрегата.

– Работы в своем доме всегда непочтительной. Алине родом из деревни – работы не боится. Я и ребята ей во всем помогаем. Я бы сказал, что в нашей семье царит гармония, основанная на взаимопонимании, – признается Аглиев.

Несмотря на занятость, Альберт увлекается экстремальным видом спорта – прыжками с парашютом. В этом году, правда, ни разу не удалось пока ощутить завораживающего момента свободного парения, зато семей не раз выезжали за город, на природу. А больше всего Аглиевым нравятся ездить к бабушке в ту самую деревню Кирга, где и познакомилась Алина и Альберт.

– Это здорово! – восхищенно вспоминает поездки Альберт. – Свежий воздух, замечательная природа. Глухая деревенька. Там время как будто остановилось и практически отсутствует связь с внешним миром. Что бы с мобильного телефона позвонить, нужно на крышу дома взлезть или до райцентра доехать, а до него аж семьдесят километров. Зато эта атмосфера спокойствия, умиротворенности каждый год наполняет силами нашу семью.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

## На каждом поле деятельности – свои сорняки.

ЕВГЕНИЙ ТАРАСОВ

## В моде – кабели и сотовые

ПРОММИЛИЦИЯ

**ЗА МИНУВШУЮ неделю, с 13 по 20 августа, в дежурной части отдела милиции в промышленной зоне зарегистрировано 27 сообщений и заявлений о преступлениях.**

13 августа в районе рудника охрана задержала «Газель», в кузове которой находилось более трехсот килограммов черного металла и пятьдесят кило медного лома без документов. Работник ЗАО «Магнитогорскгазстрой» пытался вывезти со склада доменного цеха восемь труб, но его задержали. Украдены сразу два дорогостоящих сотовых телефона: первый

– из душевой электросталеплавильного цеха, другой похитили из кабинета медико-санитарной части АТ и ММК. 14 августа зафиксировано еще одно воровство сотового телефона из ашика в душевой. На сей раз мобильного средства связи лишился работник десятого листопрокатного цеха.

15 августа возле ООО «Эмаль» задержан безработный сорока килограммами лома латуни стоимостью около тысячи рублей. В районе склада № 45 УПП поймали безработного с тридцатью килограммами «медяшки» и сорока килограммами лома нержавеющей стали стоимостью около двух тысяч рублей. 16 августа при попытке хищения килограмма медного лома задержан работник ООО «Теплоэнергоагент».

В ночь с 16 на 17 августа с территории коксохимического цеха украли два отбойных молотка на сумму свыше 47 тысяч рублей.

17 августа двое безработных пытались умыкнуть 23 килограмма лома меди. В районе железнодорожного переезда на территории первого копрового цеха в «ВАЗ-2102» охранники ЗАО «Профит» обнаружили более двухсот килограммов лома черных металлов без сопроводительных документов. Возле УРПО и Ш задержаны двое неработающих, при них обнаружены более 150 килограммов обрезков рельса.

С 18 на 19 августа с козлового крана украдено 150 метров кабеля.

В период с 19 по 20 августа срезан кабель с железнодорожного крана, находящегося на втором участке УПП.

АЛЕНА ВИКТОРОВА.

## РЕКЛАМА

### Эффективность от ЮТОРУСА

**НА ММК ПРОШЕЛ семинар «Выбор в пользу новых эффективных решений», в котором участвовали представители подразделений, занимающихся проектированием, закупкой, монтажом, эксплуатацией и обслуживанием систем и средств автоматизации на комбинате.**

Организатор семинара – инженеринговая компания ЮТОРУС – продемонстрировала возможности своей концепции сервиса с расширением конкретных решений и примеров внедрения систем управления. Многие проекты ЮТОРУС по организации учета энергоресурсов – электрической энергии, пара, газа, сжатого воздуха, оптимизации технологических схем – контроль уровня продуктов в резервуарах и ряд других, могут быть востребованы при проведении профилактических и плановых работ, выполнении программы повышения энергоэффективности на различных предприятиях.

Интерес специалистов вызвали также новые продукты ЮТОРУС – интеллектуальный комплекс приборов серии АМ для измерения давления, программное, контрольное и коммуникационное оборудование, многофункциональные модули питания и индикации. Датчики АМ-2000 – это второй российский комплекс, способный работать по HART-протоколу, применяемому многими зарубежными производителями. Особенностью нового прибора для российских потребителей стало применение надежного сенсора – емкостной ячейки – для измерения всех типов промышленных давлений. Отмечена интеллектуальность работы датчиков: в них содержится микропроцессор и энергозависимая память с индивидуальными параметрами, есть возможность удаленной диагностики и управления параметрами настройки датчика. Сотрудникам комбината непосредственно на стенде, оперативно организованном специалистами ЮТОРУС, были показаны возможности датчиков давления АМ-2000, программного обеспечения «АМ-Интеллект», HART-USB модема АМ-808 с возможностью питания датчика от компьютера, планы компании по разработке нового программно-технического комплекса, способного удовлетворить технико-экономические требования многих заказчиков АСУТП.

ЮТОРУС, специализирующийся на предоставлении широкого спектра услуг в области промышленной автоматизации, еще раз показал, что у потребителей всегда есть выбор.



АРТУР ПОДОСЯН, начальник АСО ПТЦ, кандидат технических наук.