

> ОТЛАДКА

Стан пускают поэтапно

ПОД ВНУШИТЕЛЬНЫМИ СВОДАМИ девятого листопркатного цеха непривычно тихо. Оттрещали электроды сварочных аппаратов, отревели моторы грузовиков, автокранов и бульдозеров.

В одном из огромных пролетов расположились слэбы – «выходцы» из кислородно-конвертерного цеха. Поскольку шестая МНЛЗ войдет в строй только в конце года, заготовки для толстолистового стана «5000» горячей прокатки выпускают в ККЦ.

– Параметры готовых слэбов полностью соответствуют требованиям стана. Масса каждой из заготовок на сегодня составляет одиннадцать тонн. Максимальный вес слэба, пригодного для прокатки на «пятысячнике», – тридцать тонн, – рассказывает начальник смены второй бригады девятого листопркатного цеха Андрей Шелепов. – Пока что мы работаем на протых марках стали, но уже на этой неделе планируем прокатать трубные.

Мощнейший агрегат включается в работу постепенно. С семнадцатого июля стан находится на горячем опробовании. Двадцать четвертого числа, в день приезда премьер-министра РФ Владимира Путина, девятый листопркатный цех официально пустили в эксплуатацию. Сразу после этого специалисты ЛПЦ-9 проверили состояние оборудования после горячей опробования, провели профилактику клетки и машины горячей правки.

– Сейчас запускаем и отлаживаем систему осевой сдвижки валков, – продолжает Андрей Александрович. – Эта функция прокатной клетки позволяет улучшить плоскостность металла. Благодаря системе СВС, валки сдвигаются по оси на сто пятьдесят миллиметров от центра в сторону привода и на столько же в сторону обслуживания.

Приводы клетки сегодня работают в шалящем режиме – технологам необходимо посмотреть, как ведет себя оборудование.

– Есть три вида прокатки – обыкновенная, контролируемая и термомеханическая, – объясняет Андрей Александрович. – Каждый из них зависит от температуры слэба. Кроме того, существует коридор температур, в которых может осуществляться технологический процесс. Его, на основании исследований структуры металла, определяют специалисты центральной лаборатории комбината. Для каждой марки стали коридор температур свой, и чем он уже, тем быстрее мы должны прокатать металл, чтобы тот не остыл. При этом надо учитывать толщину и, соответственно, обжатие. Максимальное усилие прокатки на нашей клетке составляет двенадцать тысяч тонн. Кроме того, клеть реверсивная, и количество проходов рассчитывается программой прокатки.

Сейчас идут запуск и настройка компьютерных программ, предоставленных специалистами немецкой компании «СМС Демаг АГ», затем начнутся прокатка трубных марок стали и сертификация готовой продукции. Далее – отгрузка потребителю и выход на проектные показатели.

– Схемы отгрузки утверждены, опробованы и испытаны, – добавляет Шелепов. – Мы уже отгрузили несколько вагонов. Есть план и график, и мы приближаемся к их выполнению.

Продолжается и поэтапный запуск технологического оборудования – системы охлаждения, машины горячей правки. Уже пущены в эксплуатацию концевые и делительные ножницы. Сейчас на участке листоотделки много прокатанного металла, и специалисты цеха пробуют распускать его вдоль. То есть, из одной полосы, ширина которой составляет четыре тысячи сто миллиметров, получают две по два метра. Идет горячее опробование термических печей.

Двое суток клеть стояла на перевалке. Параллельно шла профилактическая проверка механики, гидравлики, электроники, смазки. Автоматчики проверяли показатели контрольно-измерительных приборов, специалисты компании «СМС Демаг АГ» занимаются программами прокатки и программным обеспечением агрегата.

– А мы, в свою очередь, учимся у немцев, – говорит Андрей Александрович. – Гарантия на технологическое оборудование – год, и все это время шеф-монтажники будут в нашем цехе.

По мнению Шелепова, здесь быстро осваивают оборудование. В цехе собралась блестящая команда технологов – четверста восемьдесят человек. Раньше специалисты трудились в четвертом и пятом листопркатных и показали себя с наилучшей стороны. Они продемонстрировали ответственный подход к делу, доказали, что могут работать в жестком режиме с серьезными производственными задачами. Словом, случайных людей в девятом листопркатном нет.

– Сейчас идет акклиматизация. Люди знакомятся, формируют профессиональный рабочий коллектив, – рассказывает Андрей Александрович. – И осваивают оборудование.

Процесс этот обоюдный – технологи приносятся к агрегату, а тот – к технологу. И отлаженная работа нового цеха в немалой степени зависит именно от того, как сойдется человек и машина.

КИРИЛЛ СМОРОДИН

Дорога длиною в сорок лет...

> **Автотранспортное управление всегда было связующим звеном между цехами и подразделениями Группы компаний ОАО «ММК»**



СЕГОДНЯ АТУ отмечает сорокалетие. В период основания автотранспортного цеха это подразделение комбината насчитывало лишь несколько десятков машин.

Сегодня это предприятие с парком автомобилей в тысячу единиц, с современной ремонтной базой и высококвалифицированными специалистами.

– Сорок лет – большой срок для транспортно-ремонтного предприятия, – считает директор ООО «Автотранспортное управление» Александр Крупнов. – На протяжении всех четырех десятилетий не одним поколением руководителей и трудящихся формировались традиции коллектива. С годами росло АТУ, усложнялись задачи, которые ставил перед нами комбинат.

Вместе с задачами и с потребностями в автотранспорте менялось и предприятие. Сначала была лишь

централизация транспорта всех цехов комбината. Затем стали появляться новые виды перевозок, приобретали первые «БелАЗы», новые автомобили, автобусы для доставки рабочих. Понятно, что для обслуживания транспорта требовались ремонтная база и специалисты. Так росло и укреплялось АТУ.

В период становления рыночных отношений, когда стали появляться акционерные общества, на комбинате решили выделить автотранспортное управление в самостоятельную организацию – в 1992 году цех преобразовали в предприятие, потом

в управление. С 2002 года оно обрело статус общества с ограниченной ответственностью.

– До экономического кризиса наш парк насчитывал более тысячи автомобилей, – продолжает Александр Михайлович, – и на предприятии было

действовано 1700 человек. В непростой ситуации нам удалось главное – сохранить коллектив. Оставили в работе самый эффективный транспорт. Тот, который устарел и был сильно изношен, мы вывели из эксплуатации. Производили и производим до сих пор буквально ежесуточный учет затрат. За счет управленческих решений мы смогли преодолеть кризис без серьезных для предприятия потерь.

Конечно, в течение минувших месяцев не была обеспечена полная загрузка производственных возможностей и мощностей, но работу старались делить равномерно среди всего коллектива. Поэтому заработная плата существенно не изменилась.

За последние два года объемы возросли на тридцать процентов. Ежемесячно АТУ оказывает услуг свыше 160 тысяч машино-часов и более двух миллионов тонна-километров. Рекордные показатели были в прошлом году – достигли объема перевозок свыше двух миллионов тысяч машино-часов, объем реализации превысил миллиард рублей.

Несмотря на непростую экономическую ситуацию, социальные вопросы в автотранспортном подразделении остаются приоритетными. За сорок лет работы в АТУ многие работники стали ветеранами, о них в управлении не забывают. По словам Александра Крупнова, коллектив автотранспортников – большая дружная семья, поэтому, как в любой семье, случаются горестные и радостные моменты. Но все проблемы решают сообща – вместе легче справляться с трудностями.

– Коллектив – это живой организм, – добавляет Александр Михайлович. – Как и в любом деле, успех предприятия определяют люди. АТУ – это коллектив профессионалов. Отдельно взятый человек или служба не могут быть либо значимы, либо второстепенны, только совместными усилиями можно достичь результатов. Водители, слесари, экономисты и электрики – все мы делаем одно общее дело. И еще я бы добавил: кто плохо справляется с обязанностями, у нас не работает. Это видно по итогам нашей деятельности.

Сегодня в АТУ пять цехов перевозок, и каждый имеет свой фронт работы. Еще в двух подразделениях ведут ремонт грузовых автомобилей и автобусов, легковых и малотоннажных машин, в отдельном цехе – сервисное обслуживание самоходных машин «БелАЗ». Обеспечение слаженного производственного процесса – за цехом подготовки производства. Водители Александр Сорokin, Василий Плотников, Петр Разборщиков, Сергей Галкин, Анатолий Солнцев, Александр Воронин, Александр Копейка, Петр Казанцев, слесари по ремонту автомобилей Геннадий Машков, Александр Ермаков, Константин Рябов и многие другие – золотой фонд коллектива автотранспортников.

– У нас одна стратегическая задача – обеспечивать потребности Группы компаний ОАО «ММК», – подводит итог разговору Александр Крупнов, – постоянно улучшать качество услуг, удовлетворять потребности заказчиков и расширять сферу деятельности для сторонних организаций. При этом – уменьшая собственные затраты.

Накануне юбилея в АТУ организуем большую спортивный праздник, проведем торжественные сменно-встречные собрания, где лучшим вручат заслуженные награды. Будут и поздравления ветеранам. В холле административно-бытового комплекса пройдет конкурс рисунков детей сотрудников управления и подшефной школы № 2, будет представлена экспозиция фотографий, иллюстрирующих богатую историю предприятия...

АТУ начинает пятый десяток лет надежной службы металлургам Магнитки ☺

ЕЛЕНА КОФАНОВА
ФОТО > АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

«Небо и земля» сортового

> **Один из старейших цехов комбината отметил семьдесят пятый день рождения**

ЭТО ОДНО из самых важных подразделений комбината, которое всегда на слуху.

Самое появление сортового цеха стало значимым событием в жизни градообразующего предприятия: ведь именно с пуском стана «500» восьмого августа 1934 года оно стало именоваться комбинатом. Таким образом, сортовой цех поставил точку в формировании предприятия с законченным металлургическим циклом.

Не прошло и года, как за «пятисотым» пустили среднесортный стан «300-1». Постепенно к работе подключались станы «250» и «250-1», штрипсовый «300-2», а с пуском «300-3» образовался южный прокатный блок с разнообразным сортаментом.

– Все эти агрегаты проработали почти семьдесят лет, – рассказывает председатель профсоюзного комитета сортового цеха Аркадий Городецкий. – Цифра поистине впечатляющая, в цехе стандартные по-дружески называют «старичками». За время своей службы «старички» выдали почти двести миллионов тонн готовой продукции.

Невозможно переоценить вклад сортового цеха в развитие народного хозяйства Советского Союза и России. Все это время технологи выполняли плановые задания, осваивали новые профили и марки стали, занимались совершенствованием оборудования и наращивали профессиональный опыт. А отправленные на заслуженный отдых прокатные клетчи теперь можно увидеть на въездах в город и перед административно-бытовым корпусом самого сортового цеха.

Десятого сентября 2005 года для подразделения-юбилера началась новая эпоха. Именно в этот день состоялось подписание контракта с итальянской компанией «Даниели» на установку новых сортовых станов. Общая производительность трех агрегатов составляет два миллиона двести тысяч тонн готовой продукции в год.

– Сложность заключалась в том, что готовить площадку для новых сортовых станов приходилось, не останавливая старые, – продолжает Аркадий Владимирович. – Нужно было и сохранить костяк коллектива, и обучить технологов работе на новых агрегатах, и снабжать потребителей высококачественным сортом.

Первым в строй вступил крупносортовый стан «450», предназначенный для прокатки уголков, швеллеров, кругов в прутках, шестигранников. Уникальность этого агрегата в том, что он способен производить сортамент двух своих предшественников – «пятисотого» и «треста первого». Следующим ожил проволочный стан «170», а тройку агрегатов замкнул среднесортный «треста семидесяти».

Новое оборудование, высочайшая степень автоматизации, компьютеры вместо рычагов – все это не могло не смутить старожилов цеха. «Небо и земля», – именно так характеризуют технологи перемены в родном цехе. Однако теперь награвальщики легким движением кнопки пультной мыши направляют заготовки в новейшие печи, а операторы управляют прокатными клетями из просторных и чистых кабин постов управления.

– Люди у нас золотые, – с гордостью говорит Городецкий, – и ветераны, и

молодежь. Оттого и работа в цехе всегда стабильна. Кстати, в последней декаде августа мы выдаем юбилейную, шестимиллионную, тонну проката.

Такая вот череда юбилеев. И все благодаря людям, работающим в сортовом. Всего в цехе семьсот пятьдесят технологов, из них сто тридцать пять – молодежь. Аркадий Владимирович с удовольствием отмечает молодых специалистов А. Азарова, А. Новикова, Д. Иванова, А. Родовню, Н. Зоркина, Д. Горбатова, Д. Дьяконова, М. Шуляка, Д. Михайлова, В. Рукавишников, Р. Розанова. Эти ребята везде первые – и в работе, и в спорте, и в других областях обширной жизнедеятельности сортового цеха.

– Начальники всех трех станов тоже молодые, но уже доказавшие, что могут нести ответственность и за исправность оборудования, и за отлаженность технологического процесса, и за безопасность персонала, – добавляет Аркадий Владимирович. – Работой на проволочном стане не первый год руководит Руслан Новицкий, начальник среднесортного – Тулебай Мурзабаев, а за стабильную работу на «четырееста пятидесятом» отвечает Тимофей Зубков.

Особая гордость сортового – ветераны. Их тысячи пятьсот двадцать человек. Среди них Герои Социалистического Труда Н. Пауков, И. Сабельников, С. Нижник, А. Цыба. Орденом Ленина награждены П. Бородин, З. Земская, В. Захарова, П. Борзенков, Н. Кувшинов, Государственной премии удостоены В. Синдин и Г. Арцибашев. Более ста человек из ныне здравствующих имеют государственные награды, тридцать пять заслужили звание почетного металлурга.

КИРИЛЛ СМОРОДИН

> РЕМОНТЫ

Модерн – на резку

ВО ВТОРНИК в седьмом листопркатном цехе после пятисуточного ремонта пущен в работу агрегат продольной резки.

Масштабной программой восстановления мехоборудования ЛПЦ-7, принятой руководством комбината, в нынешнем году предусмотрены два мероприятия для этого агрегата. В мае на АПР установили новую моталку, поступившую со Старокраматорского машиностроительного завода. В ходе ремонта с 6 по 11 августа заменены направляющие тележки смя рулонов, изготовленные в Механоремонтном комплексе. Это стало завершающим этапом модернизации механического оборудования агрегата резки. Все фундаментные и монтажные работы закончены в срок благодаря специалистам подрядных организаций – ЗАО «Металлургспецстройремонт» и ЦРМО-7 МРК.

Параллельно с заменой направляющих на АПР по графику провели ежемесячный плановый ремонт. Работники ЗАО «Магнитогорская сервисная компания» выполнили ревизию систем энергетике, ООО «Магнитогорский сервисный центр» – гидравлики, ООО «Электрремонт» – электрооборудования.

Единственный в ЛПЦ-7 агрегат продольной резки обеспечивает подкорм все цеховые трубоэлектросварочные и профилигибочные станы и, кроме того, выпускает товарную продукцию – штрипс. После продольной резки рулонного подката на различные ширины в зависимости от сортамента на выходе с АПР получают от одной до девяти полос. Производственная программа АПР на август – 18 тысяч 300 тонн металлопродукции. Почти десять из них отправят на собственные станы для производства труб и гнутого профиля, более восьми отгрузят сторонним потребителям.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕВА

> **В последней декаде августа сортовой цех выдаст юбилейную – шестимиллионную – тонну проката**