ЛОВИСЬ, РЫБКА, БОЛЬШАЯ — НЕ МАЛЕНЬКАЯ...

У коллектива рыболовецкого участка АО ММК началась горячая пора: подготовка к нерестовому периоду и зарыблению водохранилища.

В эти дни особое внимание уделяется инкубационному питомнику, на территории которого мы и застали главного ихтиолога АО ММК Фарида Анваровича Бакирова и начальника участка по содержанию Верхнеуральского водохранилища Сергея Михайловича Юрасова. По их словам, сегодня в питомнике в специальных колбах – а их насчитывается до шестидесяти штук – ведется подращивание личинок из икринок сиговых пород рыб. И без того нелегкое это занятие осложняется огромной численностью «малышей». А сколько у наших рыбаков «подопечных» посчитайте сами: только в одной колбе собрана огромная «малышовая группа» – 300-400 икринок. Для их роста и развития созданы самые благоприятные условия, главное из которых – постоянно циркулирующая проточная вода.

Насколько дорогим и нелегким является нынче «рыбное дело», можно судить по некоторым цифрам. На сегодняшний день в уральском регионе один миллион личинок оценивается в 15 миллионов рублей. Более того, этот живой товар считается очень дефицитным. Даже Башкирский рыбхоз – старейший на Урале инкубационный цех – в этом году заложил всего 2 миллиона икринок, тогда как его технические возможности располагают к приему 80 миллионов. Именно поэтому коллектив нашего рыбловучастка сделал все возможное и, наверное, даже невозможное для того, чтобы провести зарыбление исходя из собственного «материала»: по 15 миллионов личинок сиговых и судака, 5 миллионов личинок щуки, а кроме того еще и личинки частиковых рыб по весне начнут отсчет своим дням в Верхнеуральском водохранилище. Вслед за этим состоится и зарыбление городского пруда, для которого рыбное хозяйство АО ММК произведет отлов и перевозку воспроизводителей щуки, судака и частиковых рыб. Кстати, желающие увидеть, как будет проходить зарыбление пруда, приглашаются на это мероприятие...

...Напомним, что рыболовецкий участок работает в нашем городе с 1993 года. За это время его специалистами немало мер по воспроизводству рыбных запасов, а также по устранению рыбных болезней, для чего в качестве консультантов-помощников привлекали представителей научных институтов.

На момент организации рыболовецкого участка среди «жителей» водохранилища преобладал лещ, примерно на 90 процентов. К нынешнему году картина изменилась: в большем количестве водятся здесь судак, плотва, окунь, сиговые. А многочисленные рыбаки на льду – разве это не лучшее свидетельство хорошего клева?

Правда, жаль, что рыбак рыбаку – рознь. Нередкие незваные гости на льду водохранилища – рыбацкие автомашины – оставляют губительные масляные следы. А в улове иных рыбаков рядом с промысловой рыбой соседствует молодь – рыбешка, не соответствующая разрешенным весу и размеру. Но самое страшное происходит во время нереста, когда рыба идет на мелководье. Вот тут можно совершенно спокойно расставлять сети на... браконьеров, использующих «морды», бредни и другие «орудия лова».

Возможно ли реально бороться со всякого рода «рыбными нарушителями»? В штате рыболовецкого участка нет инспекторов, поэтому приходится нанимать сотрудников милиции и ОМОНа. Но разрешить эту проблему можно гораздо дешевле и эффективнее, найдись у АО ММК средства для финансирования 2-3 ставок собственных рыбных инспекторов. Оснащенные необходимой техникой, они сумели бы организовать не только надежный заслон браконьерам, но и защиту «санитарных прав» обитателей водоема.

Фото В. МАКАРЕНКО.

На снимке: верхняя рыбина весом более килограмма – это судак, а две нижние могли бы тоже стать таковыми, не попадись на удочку рыболову-хапуге.

Производственная программа коллектива ЛПЦ № 10 сложна: достичь годовой проектной мощности 5 млн тонн. Необходимо комплексно решить множество задач: технических, финансовых, организационных... Но как бы блестяще прокатчики их не решали, успех не придет, если не будет обеспечения и обработки прокатных валков – главного инструмента стана 2000 горячей прокатки. Не случайно на оперативном совещании в ЛПЦ № 10 директор металлургического комплекса С. Носов очередной раз напомнил именно об этой проблеме.

ШАГИ РЕКОНСТРУКЦИИ

ВАЛКИ НАДЕЖНОСТИ

Дефицит двухслойных валков налицо: ведь их месячный запас не гарантирует бесперебойной работы. Уже случались простои из-за того, что необходимый валок невовремя поставляли на стан со шлифовки. Причины? Запоздала информация, не вышел шофер на линию, вывалился валок из кузова автомобиля... И даже двухмесячная норма валков – не панацея. Памятуя старые времена, некоторые специалисты называют нормой полугодовой запас: так, мол, требует технология – валки после изготовления должны аж полгода отлежаться на складе и лишь потом идти в работу... Сейчас отлеживаться по полгода валкам не дают: они проходят термообработку в цехе и сразу после шлифовки – в клети. Правда, былое скопище все-таки востребовано: в ЛПЦ № 4 до сих пор используют запас валков по отпускной цене три тысячи рублей за штуку. Сейчас бы Кушвинский завод без поддержки украинских литейщиков из Лутугино не сумел обеспечить «бочками» два мощных прокатных цеха ММК – четвертый и десятый. Один из них, скорее всего старый, все равно бы вынужденно остановили. Не спасает положения нынче и участок отливки валков цеха изложниц: в марте он задолжал металлургическому комплексу – читай: ЛПЦ № 10 – семь чугунных заготовок. Причины банальны: на заводе «МАРС» нет никеля – легированной добавки в чугун, без которой не получишь необходимой твердости валка. Не хватает в полной мере и кичигинского песка, используемого литейщиками для формовки. Прогнозы на апрель утешительны: на ММК прибудут три тонны никеля. Его хватит на изготовление 10-12 отливок валков для листового стана. Вместо кичигинского в цехе изложниц решено использовать бускульский песок, отмытый от глины, первая партия которого скоро поступит в Магнитку...

Пока суд да дело, комбинатские ученые совместно с производственниками отлили несколько безникелевых «бочек» ЛП-58 размером 850х2000 миллиметров: их можно применять на седьмой и восьмой клетях стана 2000 горячей прокатки. И если испытания пройдут успешно, то в ожидании никеля литейщики вплотную займутся новой технологией: ведь рано или поздно, а «горячие» клети стана должны быть оснащены валками ЛП-58 в необходимом количестве.

Для десятого прокатного валки по-прежнему шлифуют в вальцетокарном отделении нынешнего ЦРМО № 2, в ЛПЦ № 4 и 5. Трудно координировать и организовывать их доставку, необходим дополнительный транспорт. А дефицит валков требует повышенно бережного обращения с ними. Технологи старались и стараются уменьшить случаи застреваний полосы в клетях стана, чтобы продлить срок службы валка. Но их усилия пока не увенчались успехом: за вторую неделю марта зарегистрировано 18 застреваний, за третью – 12. Правда, случалось, что количество простоев стана по этой причине снижали до шести раз...

Проект начинающегося широкомасшабного производства прокатных валков предусматривает первичную обработку заготовок. Основная, самая точная вторичная обработка валков, по мнению прокатчиков, должна происходить непосредственно в цехе.

– Шлифовка валков идет и у нас, – заявил начальник отделения подготовки валков ЛПЦ № 10 Н. Головин, – но станки наши по сегодняшним меркам устаревшие, мощностей не хватает. Вспомним: это ведь в октябре 1994 года стан, как говорится, пошел практически без подготовленного вальцешлифовального отделения, которое для качественного проката необходимо в первую очередь. Сейчас на календаре 97-й...

О перспективах и необходимости обработки валков непосредственно в цехе говорил и заместитель начальника ЛПЦ № 10 Б. Дубровский:

– Программа перед листопрокатчиками жесткая: в ближайшее время выйти на рубеж 400 тысяч тонн в месяц. Естественно, дефицит валков еще более возрастет. Каков выход из ситуации? В цехе пять шлифовальных станков. Мы начали строительство фундаментов и обеспечим монтаж вальцешлифовальных станков фирмы «Вальдрих Зигген»: один предназначается для шлифовки опорных, два – для шлифовки рабочих валков. Станки с ЧПУ, высокой производительности и точности. На мой взгляд, обычные шлифовщики на них работать не смогут, нужны специалисты экстра-класса, ведущие диалог с машиной на равных. Станок замеряет профиль валка, высвечивает все трещины, выкрошки... В России вряд ли найдешь аналог такому оборудованию. Три недели назад, выполняя контракт, к нам приехал немецкий специалист. Он должен помочь в сборке крупногабаритных узлов всех станков. Ожидаем механика и электрика. Мы подошли к моменту, когда на первом станке необходимо устанавливать электрошкафы... Звено фирмы «Вальдрих Зигген» будет осуществлять монтаж и наладку трех станков в ЛПЦ № 10 и одного – в ЛПЦ № 5.

– Уместна ли концентрация станков в цехе? Ведь завод «МАРС» готовится обеспечить широкую программу обработки отливаемых валков...

– Ежесуточно на нашем стане по пять-шесть перевалок. А как шлифовать валки к перевалке на стороне и потом без сбоев и вовремя доставить их на место? Вдобавок, «МАРС» не имеет такого специализированного оборудования для шлифовки валков, которое мы устанавливаем на своем участке подготовки. При нынешнем отношении к качеству горячекатаного листа шлифовщик не в состоянии обеспечить необходимое качество поверхности. Во время обработки валка контроль за чистотой и прочими параметрами поверхности он осуществляет эпизодически, а машины фирмы «Вальдрих Зигген» непрерывно контролируют качество.

Существует технологическая схема – шлифовка с подушками. Сегодня валок перед тем, как шлифовать, снимают с подушек. После шлифовки подушки монтируют, проверяют и тогда валки идут в работу. После ввода в строй новых станков эта технологическая схема и обретет реальность.

– Каким образом при имеющемся дефиците вы собираетесь создать трехмесячный запас валков?

– Что значит дефицит валков? Я все время говорил о нехватке валков, подготовленных к завалке – отшлифованных и собранных. У нас ежесуточно должно участвовать в работе для выдачи качественного листа 70 валков. А вы, наверняка, имели в виду трехмесячный запас новых валков? Конечно, всегда должны быть в запасе новые валки всех типов и размеров, но в постоянном дефиците – валки чистовой группы. К сожалению, мы ни разу не имели у себя больше месячного запаса. Если говорить о производстве 400 тысяч тонн в месяц, то для бесперебойной прокатки необходимо около сотни валков. Но, повторяю, что в наших возможностях – делаем. А уж обеспечить нас валками – задача Торгового дома.

... Конечно, качество прокатанного листа на новом стане определяют не только подготовка и состояние валков, но и автоматизация стана, насыщенность схемами и различными датчиками... Остается надежда, что после ввода в строй станков немецкой фирмы, прокатчики не будут испытывать дефицит в качественных валках.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

ДЕНЬ ЗА ДНЕМ

Телегу – зимой

Генеральный директор АО ММК утвердил организационно-технические мероприятия и мероприятия по охране труда по подготовке подразделений и цехов к работе в летних условиях.

В них включены те меры, которые невозможно выполнить зимой. К примеру, в ИДП отремонтировать железнодорожные пути, на руднике пробурить скважину и оборудовать насосом для полива автодорог на горе Магнитной, на коксохиме выполнить ремонт выстилки верха на косовых батареях 3-4, в доменном цехе восстановить подачу промышленной воды на литейные дворы, кауперные площадки, в ККЦ восстановить подачу питьевой воды в ОПЧ конвертерного отделения...

Предусмотрен и перечень оборудования, который необходимо изготовить или приобрести.

Руководители подразделений тоже должны издать свои распоряжения, конкретизируя дела по подготовке к работе в летних условиях в своих коллективах.

Для оперативного контроля и руководства за ходом подготовки к лету создана комиссия под председательством директора металлургического комплекса С. Носова, составлен график проверки производств и цехов.

Кому премия, кому...

В приказе «О работе металлургического комплекса АО ММК по качеству продукции за февраль 1997 года» отмечено, что уровень выполнения технологии по комплексу в феврале составил 94,5 процентов.

С нормой по уровню выполнения технологии не справились ИДП, доменный цех, ОЦ, ЛПЦ № 3, 4, 5, брак возрос до 1,21 процента против 1,01 процента в январе. Увеличен и выход вторых сортов до 0,23 процентов, допущен его рост в мартеновском цехе, ККЦ, ЛПЦ № 3, 4.

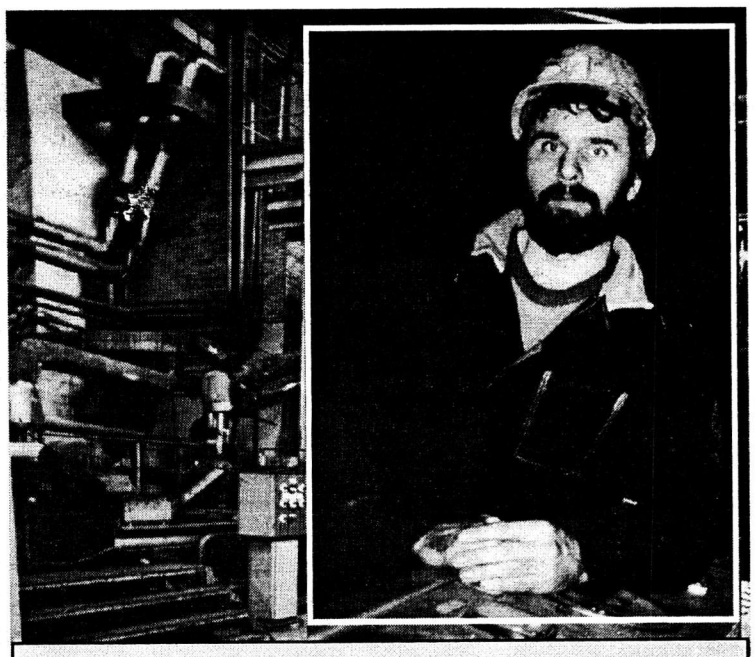
На экспорт произведено 298738 тонн продукции. Выход на экспорт составил 95,5 процентов.

Не выполнены нормы в ККЦ, ЛПЦ № 3, 6, 7. За месяц выдано около 14 тысяч тонн немобильного металла.

За упущения в технологии, нарушения и ухудшение качественных показателей наполовину лишены производственной премии шесть руководителей различных подразделений, в том числе мастер производства ДОФ № 5 ГОП Шмелев, заместитель начальника первого коксового цеха А. Купрацевич, начальник стана ЛПЦ № 4 Е. Петров.

За улучшение работы по качеству по итогам февраля премированы начальник ИДП А. Гамей, мастер производства ДОФ № 5 ГОП А. Скачков, начальник третьего коксового цеха А. Анисимов, сталевар ККЦ В. Водолазкин...

Г. ГИРИН.



Такое совпадение: первой сменная бригада Н. Тельнова является не только по порядковой нумерации в своем шестом листопрокатном, но и по итогам трудового соперничества. В ноябре прошлого года она признана лучшей на комбинате, с начала нынешнего – лидирует в цехе. А старший лудильщик бригады Василий Косарев в канун юбилея ММК назван лучшим по профессии.

Фото Ю. АЛЕКСЕЕВА.