



А прибыль — наша

РЫНОК

Конкурентоспособной, востребованной продукцией по праву считают винтовые саморезы-шурупы для ремонтно-строительных работ и высокопрочный крепеж.

Потому руководство метизно-металлургического завода подписало контракты с итальянской Avtomation Service и германской Wafios на приобретение новой технологии и поставку оборудования. Выполнение контрактов позволит в конце текущего — начале будущего года начать производство более 20 типоразмеров шурупных саморезов и высокопрочного крепежа различного диаметра. Планируется, что годовой объем выпуска саморезов составит более тысячи тонн, крепежа — около трех тысяч тонн.

Поставку оборудования, которое разместится в холодно-прессовом цехе № 2, фирма Wafios начнет во второй половине года. Итальянская Avtomation Service начнет поставлять технологию и оборудование для химико-термической обработки саморезов и крепежа в декабре. Сегодня идет проектирование. Скоро отдел капитального строительства завода приступит к работам нулевого цикла.

Метизники учитывают, что строительный рынок в России и в мире динамично развивается, уверены, что их новая продукция найдет покупателя.

Светлана ПАНЧЕНКО.

В память о Романове

ИСТОРИЯ

На доме по улице Труда, 18, торжественно открыта мемориальная доска в память о Герое Социалистического Труда, бывшем заместителе начальника обжигового цеха № 1 Владиславе Анатольевиче Романове.

Он родился в Екатеринбурге в семье служащего. В 1955 году закончил индустриальный техникум по специальности «техник-прокатчик». Направлен на Новокузнецкий меткомбинат. В 1956 году призван в армию. После службы вернулся в Магнитогорск, устроился на комбинат оператором ножики слэббинга. Спустя десять лет окончил МГМИ, получив специальность инженера по автоматизации прокатного производства. Трудился начальником смены, старшим мастером, заместителем начальника обжигового цеха № 1. Награжден орденами Октябрьской Революции, «Знак Почета». В январе 1982 года за выдающиеся производственные достижения, успешное выполнение социалистических обязательств, улучшение качества продукции, повышение производительности и трудовую доблесть Владиславу Романову указом Президиума Верховного Совета присвоено звание Героя Социалистического Труда с вручением ордена Ленина и золотой медали «Серп и Молот».

В открытии мемориальной доски принимали участие председатель городского Собрания Александр Морозов, заместитель главы города Геннадий Жук, председатель профсоюзного комитета комбината Владимир Ближнюк, главный прокатчик ММК Василий Носов, бывший начальник обжигового цеха № 1 Виктор Шуров, жена Владислава Романова Валентина, почетные гости. — Вся история Магнитки говорит о том, что главное наше достояние — люди, — заметил в своем выступлении Василий Носов. — Они создают нашу историю, нашу славу. Опыт Романова — это достояние комбината, достояние нашего города. Обыденную тяжелую работу он старался превратить в творчество. Собранных здесь объединяет светлая память о хорошем человеке, замечательном металлурге.

Владислав Анатольевич был не просто металлургом, он сделал очень многое для родного предприятия, — рассказал Александр Морозов. — Он автор свыше тридцати пяти рационализаторских предложений. Его новации позволили облегчить изнурительный труд металлургов. Поэтому он был отправлен на родственное предприятие в Румынию, где помогал коллегам и награжден румынской медалью. Таких людей мы обязаны помнить.

— Для нас этот человек был всем, — с грустью заметила Валентина Романова. — Прекрасный семьянин, заботливый муж и отец. В двух словах не передать тех любви, заботы и внимания, которыми он окружал меня и детей. Мы благодарны комбинату за память о Владиславе Анатольевиче.

Люди, которым довелось работать вместе с Романовым, вспоминают, что он был асом своего дела, хорошим специалистом и руководителем. Он всегда оставался спокойным и рассудительным, учил этому молодых.

Михаил СКУРИДИН.

Путь, который не усеян розами

ККЦ — 15 ЛЕТ

Второго ноября исполнится 15 лет со дня пуска кислородно-конвертерного цеха ММК. Еще пятнадцать потребовалось до его пуска, чтобы разработать первый техпроект, начать рабочее проектирование, строительство, монтаж и наладку оборудования. Итого — тридцать лет. Срок солидный.

Пуск ККЦ ознаменовал переход комбината ММК на качественно новую ступень сталелитейного производства: от металлургии печной с ее вальтовыми процессами и большой долей ручного труда при плавках — заправке порогов, пробивке летки, подготовке ковшевого хозяйства и разливе в изложницы из ковшевой ковшовой — к металлургии с энергичной продувкой кислородом, быстрыми процессами, уменьшенной долей ручного труда, высокой степенью автоматизации и большим количеством различных агрегатов для внепечной обработки стали с целью точного попадания в нужный химсостав и температуру.

В семидесятых годах прошлого столетия руководство страны, Минчермета и ММК сделали первый шаг в попытке улучшить качество металла на агрегатах вне печи, за золото закупки в ФРГ у фирмы «Фридрих Кох» установку внепечного вакуумирования стали в ковше. Мне в составе группы специалистов комбината В. Сарычева, Р. Ситникова, В. Мирошникова довелось участвовать в курсах по ее освоению в Дортмунде, и это очень помогло нам при строительстве и пуске установки в

первом мартеновском цехе. После этих курсов нас по настоятельной просьбе В. Сарычева свозили на экскурсию в конвертерный цех фирмы «Крупп», где первый раз в жизни я увидел действующий конвертер с высокой степенью автоматизации и — сталевара в белой рубашке. Пуск и освоение на комбинате новой установки шли не просто. Технические специалисты ММК из лаборатории автоматизации и электропривода на специальном полигоне заранее разбирались с системами качения камеры и автоматической загрузки раскислителя. Если с автоматической вакуумкамерной системой («Сименс») работники ЦЭЛТ В. Ковалев и Ю. Грищенко разобрались, поняли ее логику, то с системой загрузки раскислителя было сложнее. Инженер ЦЛА Л. Сиамиди доказал, что в приобретенном варианте схема работать не будет — не хватает реле. И действительно, явившийся по вызову специалист фирмы «Кюнтер», разработчик данной системы, привез с собой кучу реле малых габаритов, установив их, включил в работу, и автоматическая загрузка ферросплавов заработала. Много сил и энергии отдал этой установке электрики мартеновского цеха А. Редин и В. Тулушев. Эта установка, со слов ее руководителя Рудольфа Ситникова, часто спасала «мертвые» плавки, поскольку на ней имелась возможность подкорректировать химсостав.

В кислородно-конвертерном цехе с его набором механизмов и агрегатов попадание в химсостав и температуру не составляет особого труда. И, слава богу, еще живы и здоро-

вы многие из участников рождения и становления цеха. Они могут рассказать о многих деталях дней минувших. Ведь за 15 лет после пуска цеха его коллектив прошел самые трудные этапы. Тяжелейшим был период после пуска ККЦ, когда все службы набирались опыта каждая на своем участке, доходили до тонкостей процесса. Естественно, спотыкались, допускали аварии и учились быстро с ними справляться. Помню, именно в этот период плавка в ковше проела футеровку и брону, залила и сожгла троллей и тоннели. Много раз были неприятности под различными машинами из-за порыва корочки слаба и попадания воды на электрооборудование и кабельные трассы. А заливка котла водой, едва не приведшая к его выходу из строя... Много чего было. Но люди справились с ситуацией, умели это делать. Хотя сопряжено все было с большими физическими и психическими нагрузками. Именно в этот период некоторые командиры толкали электриков конвертерного отделения на технический авантюризм, заставляя гробить и даже снимать защиту у двигателей шлакоовозов и сталевозов, чтобы перебраться в нужное место по залитым шлаком и металлом путям. Возможно, именно для исключения подобных команд на Западе часто во главе цеха ставят механика, а не технолога, понимая, что целостность оборудования обеспечивает гарантию производства. Особенно если оно целиком зависит от работы высокоавтоматизированных механизмов и агрегатов.

Все это коллектив прошел: достиг проектного производства пять миллионов тонн стали в год. Затем комбинат своими силами построил третий конвертер, и сейчас ККЦ работает на уровне уже десяти миллионов тонн, обогнав по производству все аналогичные цеха мира. Все самое тяжелое позади, и конвертерщики работают стабильно. Сегодня они вышли на прямую совершенствования техники и технологии. Но у этого пути нет конца, ибо нет предела совершенству. Этот путь не будет усеян розами. В век жесточайшей конкуренции на мировом рынке почивать на лаврах небезопасно. Я не оракул, но хочу высказать свое мнение по некоторым сегодняшним решениям в отношении судьбы ККЦ, которые, как мне кажется, могут навредить цеху. Надеюсь, мой стаж на комбинате дает мне такое право. Тем более, как и многие магнитогорцы, кондала, залила и сожгла троллей и тоннели. Много раз были неприятности под различными машинами из-за порыва корочки слаба и попадания воды на электрооборудование и кабельные трассы. А заливка котла водой, едва не приведшая к его выходу из строя... Много чего было. Но люди справились с ситуацией, умели это делать. Хотя сопряжено все было с большими физическими и психическими нагрузками. Именно в этот период некоторые командиры толкали электриков конвертерного отделения на технический авантюризм, заставляя гробить и даже снимать защиту у двигателей шлакоовозов и сталевозов, чтобы перебраться в нужное место по залитым шлаком и металлом путям. Возможно, именно для исключения подобных команд на Западе часто во главе цеха ставят механика, а не технолога, понимая, что целостность оборудования обеспечивает гарантию производства. Особенно если оно целиком зависит от работы высокоавтоматизированных механизмов и агрегатов.

за граница... Там своя история и свои песни. Возьмем Германию или Японию. Там сервисные службы действительно не входят в штат цеха. Но интересные детали, на которые мы, как всегда, не очень обращаем внимание. А именно они чаще всего определяют успех. И уловить эти детали могут только специалисты по своему профилю работы. Оказываются, сервисные службы являются подразделением заводов — производителей оборудования, или работают по договору с ними и под их техническим контролем. И в этом огромное отличие от просто свободного плавания. Там хорошо знают оборудование, его слабые и сильные места, знают сроки работы сменных деталей, заранее готовят их и имеют в наличии, своевременно меняют, не дожидаясь отказов. Они несут ответственность по всем гарантийным обязательствам завода — поставщика оборудования. И другое: в фирмах и компаниях Японии дело поведи и поставили так, что каждый работник уважает и старается делать так, чтобы фирма, где он трудится, процветала. Он твердо знает: фирма оценит и поощрит его усердие. У нас это есть? Сомневаюсь. Увы, до сих пор не изжито и даже в почете административно-командная система руководства производством, которая хороша в мобилизационные периоды и недопустима в нормальной жизни.

И еще одна деталь, связанная с сервисным обслуживанием. В условиях действующего цеха производить ремонты и обслуживание всегда опасно и поэтому используется допуск к работе через наряды. А это зат-

ратно и по времени, и по людским ресурсам, да и полной гарантии от неприятностей не дает. Немцы в Дортмунде решили этот вопрос просто. На один день в неделю они полностью останавливали цех, отключали все оборудование, снимали напряжение с троллей, чистили территорию и оборудование, а сервисные службы свободно занимались своим: ремонтировали, меняли и проверяли оборудование. Я не идеализирую Запад, не являюсь его поклонником. Но перенимать передовые технические решения и разработки — общая тенденция развития цивилизации и ее движущая вперед. И последнее, может быть, главное. Наша природа и климат веками приучили нас держаться вместе, чтобы выжить. Может, у нас потому и не появились хуторские поселения, как у индивидуалистов в Прибалтике. Русские сильны артельностью, коллективностью, коллективными мыслями и моралью. А сегодня нас приучают к яростному индивидуализму, возводя деньги в высшую человеческую ценность, полностью игнорируя духовность, ставя личные интересы над общественными. И имеем результат: он понятен каждому думающему человеку и не внушает никакого оптимизма...

Кислородно-конвертерный цех и его коллектив идут по пути совершенствования. Если в поступках каждого труженика — от руководителя до рабочего — будет единство целей и методов, результаты не заставят себя ждать.

Иван БАРАНОВ, инженер-электрик, ветеран ОАО «ММК».

От эксперимента — к постоянству

Запас прочности мастеров и валков

Сорок восемь работников этого участка заботятся об обеспечении прокатных и дрессировочных станов ЛПЦ-3 основным «инструментом» — валками. Без преувеличения — отсюда начинается качество магнитогорской белой жести. От шлифовщиков и других специалистов требуются создание идеальной поверхности валков и добротная сборка. Не последние факторы — ритмичность и своевременность их поставки на агрегаты цеха.

На участок ежедневно поступает на «оздоровление» до пяти десятков валков.

Процедура их обновления не из простых, если учесть, что с одних необходимо снять «усталость» на свежем цеховом воздухе, другим показано обязательное принятие низкотемпературной масляной ванны — в течение почти трех суток они должны погрузиться в «купели» при 160 градусах.

На техническом языке все эти манипуляции называются низкотемпературным отпусканием, иначе — термообработкой, и выжиганием. За ними во всех случаях следуют шлифовка и, в отдельных случаях, когда валки предназначены для одной из клетей дрессировочных станов или четырех клетей стана «L200», насечка на пробнометном аппарате. Завершает курс «лечения», рассчитанный на пять и чуть более дней, сборка, перед которой все мелкие составные металлические «пациенты» тщательно протирают.

График обновления каждого из валков определяется его «статусом» в

технологическом процессе. Например, «интервал» до очередной перевалки на первой клетке пятиклетевых станов — около восьмистот тонн. А средняя производительность агрегата в смену — 450 тонн. Как минимум, две перевалки в сутки — хоть и запланированная, но — задержка производства.

Десятилетиями специалисты комбината ломали головы, как продлить срок службы стальных валков, как сделать их надежнее и качественнее.

Традиционно наши технологи использовали валки Уралмаша. С прошлого года в процесс впервые включили рабочие валки с Украины — Новокраматорского машиностроительного завода, прежде

поставлявшего только опорные «инструменты». В середине прошлого года в ЛПЦ-3 начался уникальный для цеха холодный прокатки эксперимент — впервые применили высокохромистые чугунные валки английской фирмы «Шеффилд». Недешевые, но, как показывает практика, срок их службы значительно больше в сравнении с обычными стальными валками. Теперь между перевалками можно произвести не 800, как раньше, а 2400 тонн. Выигрыш во времени — двоек выток. Окончательный вывод по пригодности новых валков в цехе делать не торопятся. Но уже отметили: их износостойкость выше примерно в 3,3 раза. А за те два месяца, что отработали английские валки, их ресурс выработал лишь на десять процентов, тогда как обычные, стальные, за тот же период утратили бы уже треть своего «запаса прочности». Кроме всего прочего, «англичане»

значительно меньше теряют профиль в процессе прокатки. По признанию старшего мастера участка подготовки валков ЛПЦ-3 Нуржана Жумагалиева, поначалу для них самой большой проблемой была шлифовка экспериментальных валков. Высокопрочный материал оказался «не по зубам» привычным абразивным кругам. За опытом обратились к специалистам десятой листопрокатной, которые уже «набили руку» в шлифовке чугунных валков. Вскоре и в третьем «листе» получили новые круги.

От работников нашего участка требовалось подобрать технологию: правильные режимы шлифовки и насечки, — говорит Жумагалиев. — На начальном этапе доводили шлифовку до совершенства Денис Русаков и Александр Гофман. Денис, кстати, один из самых опытных шлифовщиков — десять лет на участке. Подбором режимов неустанно занимался Алексей Гнедков. А главным идеологом этого процесса стал кандидат технических наук, мастер участка Геннадий Викторович Сотников.

Старший мастер поясняет, что «подбор режима» — это не что иное, как умение «поймать» «соотношение между нагрузкой на двигатель шлифовального круга, вращением оборотов круга шлифовальной банки и вращением изделия, а еще перемещением каретки». По его словам, благодаря этим четырем параметрам происходит плавный переход от грубой обработки валков с удалением всех дефектов — наваров, «волчков» — к чистой шлифовке. А чуть позже — еще и к выведению профиля поверхности валка и окончательной его доводке.



Фото Андрея СЕРБЕЯКОВА.

— Наши специалисты блестяще отработали новую для участка технологию, главным образом благодаря опыту, высокой квалификации и интуиции, — подводит итог Нуржан Жумагалиев.

Не исключено, что «чистота» проводимого в ЛПЦ-3 эксперимента со временем позволит прокатчикам решить еще одну важную для металлургического комбината проблему — обеспечение валками. Если специалисты установят стопроцентную пригодность экспериментальных валков для жестесталового потока и потока оцинковки, то в дальнейшем на ММК могут вытеснить поистине революционные решения. Эта опытная партия определит возможность изготовления в

условиях Магнитки, а точнее — в цехе изложниц МРК, чугунных валков для холодной прокатки. Пока отсюда продукция идет лишь в цехи горячего проката. Конечно, понадобятся огромные усилия и, возможно, годы труда.

Впрочем, на этом эксперимент не заканчивается. Согласно контракту, в ближайшее время, скорее всего, уже в июне, в третий листопрокатный начнут прибывать очередные заморские «новобранцы»: опорные валки фирм «Акерс» и «Гонтерманн Байерс» — по два от каждой. Они стальные, но отличаются повышенной износостойкостью. Кроме того, уже сейчас известно, что их поверхность имеет однородную структуру, а перекат твердости

на поверхности валков минимален — это залог высокого качества будущей продукции. Обнадеживает на хороший результат и то обстоятельство, что фирмы-изготовители дают гарантию на «пробег» своих валков на выпуск миллиона двухсот тысяч тонн проката. Замечу, наши машиностроители пока уверены в стойкости своей продукции лишь при двухстах тысячах тонн. «Посмотрим-посмотрим», — говорят специалисты с участка подготовки прокатных валков ЛПЦ-3. Хотя уже сейчас они готовы не только посмотреть и прицениться, но и приложить руки, использовать опыт и интуицию...

Татьяна ТРУШНИКОВА.

Ударили по металлу

ПРОММИЛИЦИЯ

За прошедшую неделю с 19 по 25 апреля в дежурной части отдела милиции на комбинате зарегистрировано 26 сообщений и заявлений о преступлениях.

19 апреля в половине второго дня в районе рудника ГОП остановлен «УАЗ» водителя ЗАО «Магнитогорсксталь», перевозившего 360 килограммов лома на 900 рублей. Часом позже здесь же задержан безработный, пригласивший для транспортировки третьи тонны лома. Рядом с остановкой «Бетонстрой» остановлен автомобиль «Газель», в котором оказалось 410 килограммов черного лома. Документов на груз у водителя не оказалось.

В семь утра 25 апреля молодой человек вез в 21-й «Волге» полсотни килограммов лома. На улице Кирова выявлен пункт незаконной скупки лома «цветного».

21 апреля около полуночи в проммилицию поступило заявление от работника метизного завода, которого на проспекте Пушкина избили двое малолеток.

22 апреля в начале седьмого утра на территории предприятия обнаружен труп мужчины 1959 года рождения без видимых признаков насильственной смерти. Сотрудники охраны задержали работника ОСК-37, похитившего с территории комбината 22 килограмма лома меди стоимостью 925 рублей. В шесть утра работник метизного завода в карманном помещении избил женщину-контролера. На пятой проходной задержан безработный с 15 килограммами медного лома на 630 рублей. В районе рудника задержан водитель «шестерки», проживающий в поселке Красная Башкирия, пытавшийся вывезти с территории ГОП 286 килограммов лома. Два кило лома меди стоимостью 84 рубля хотел вывезти с предприятия работник ЗАО «Электроремонт». 227 килограммов лома пригвоздил для «самовывоза» безработный. Адрес кражи прежний: ГОП, рудник.

В половине первого ночи 23 апреля на улице Шоссейной задержан работник Механоремонтного комплекса с шестью килограммами электродов. В десять утра на руднике погасла очередная «стартель», «накопавший» 420 килограммов металлолома. Сотрудники охраны задержали безработного с пятью килограммами лома нержавеющей стали на 265 рублей, похищенного с территории южной разделочной базы мартеновского цеха. В районе ТЭЦ задержаны трое ребят, младшему из которых 16 лет, с тремя килограммами цветного металла.

В семь утра 25 апреля на территории ГОП обнаружен труп молодого мужчины. В три часа ночи в районе цеха металлоконструкций сотрудники охраны предприятия задержали безработного с 50 килограммами лома нержавеющей. Рядом с овощехранилищем метизного завода милиционеры задержали водителя «КамАЗа» при попытке загрузить рельсы, принадлежащие ММЗ. Сотрудники охраны задержали безработного, похитившего с разделочной базы мартеновского цеха два с половиной килограмма лома бронзы. В течение рабочей смены из ящика душевой обжигового цеха похищены вещи на сумму около двух тысяч рублей.

В течение недели сотрудники проммилиции составили 17 административных протоколов за распитие спиртного в общественном месте, четыре — за мелкие хищения.

Татьяна АРЦЕЕВА.