

Разделят воздух по-новому

ПУСКОВЫЕ

НА ЧЕТВЕРТОЙ кислородной станции кислородного цеха управления главного энергетика ОАО «ММК» завершён монтаж воздуходелительной установки.

Специалисты приступили к пусконаладочным работам: в течение месяца они проведут холодные и теплые опрессовки технологического оборудования установки. Под давлением воздуха и азота, а также охлаждающей жидкости и трубопроводов до рабочих температур, проверят герметичность соединений арматуры, качество сварки. После завершения опрессовки начнется засыпка изоляции — перлитового порошка.

Работы ведут специалисты УГЭ, управления капитального строительства, ООО «Электроремонт» и завод-изготовитель оборудования — башихинский «Криогенмаш».

Силами управления капитального строительства и центра технического обслуживания и ремонтов начато благоустройство территории станции. Здесь поменяют все асфальтовое покрытие, разобьют газоны, заменят стекла, обновят освещение. Предстоит покраска зданий, трубопроводов, на которых будет заменена изоляция.

В новой воздуходелительной установке, разработанной заводом «Криогенмаш», реализованы передовые технические идеи. Здесь будут действовать современные холодильные машины, ректификационные, или, иначе говоря, воздуходелительные колонны насадочного типа. С вводом установки в эксплуатацию производство кислорода увеличится на триста, а азота — на 350 миллионов кубических метров в год. Новый блок будет более стабильно снабжать производственные площадки ММК продуктами разделения воздуха. В ассортименте продукции четвертой кислородной станции появится и новый продукт — аргон. Спрос на него в металлургическом производстве возрастает с каждым годом. Начало пуска новой установки разделения воздуха планируется в конце июля.

ОЛЕГ КУДРЯВЦЕВ.

Жмут на газ

СТАНОВЛЕНИЕ

ГАЗОВОЕ хозяйство Магнитогорского металлургического комбината начало формироваться с первых дней его строительства.

Сегодня это газоочистки за всеми доменными печами, сети доменного, коксового и природного газов между цехами комбината, ремонтно-механический участок, электрослужба. Коллектив газового цеха обеспечивает постоянное безаварийное поступление всех видов газа, необходимых цехам-потребителям для выполнения производственных заданий.

Сегодня самый «популярный» на промплощадке доменный газ. Одним из основных его потребителей является сам же доменный цех: он использует более шестидесяти тысяч кубометров газа в час для нагрева дутья печей. Около 900 тысяч кубометров газа потребляют ЦЭС и ПВЭС, и триста тысяч кубов поступает в коксохимическое производство для обогрева коксовых батарей.

Среди основных потребителей коксового газа — ПВЭС, листопрокатный цех № 4, сортовой цех, аглофабрики и огнеупорное производство.

Почти полвека назад в мартеновские цехи комбината пришел природный газ — ныне ММК потребляет 450 тысяч кубометров в час летом и до 520 тысяч кубометров — зимой.

В цехе работают почти 120 человек. Одна из основных профессий — аппаратчик очистки доменного газа. Специальность редкая, а потому готовят аппаратчиков на месте: под руководством опытных наставников новички изучают теорию, проходят практику, профессиональную подготовку и переподготовку, повышают квалификацию в корпоративном центре подготовки кадров «Персонал».

Со дня основания газового цеха в нем трудились и трудятся люди с особым характером: не каждому под силу иметь дело с опасными ядовитыми газами. А при устранении аварийных ситуаций — утечек газа — работа в газозащищенных аппаратах требует навыков. Ремонтный персонал постоянно работает без остановки газопроводов — в опасной среде, под давлением газа.

Недавно на производственных объектах ММК завершилась пропарка газопроводов коксового газа. Два раза в год из них удаляют нафталин, образующийся при коксовании угля. Дело в том, что нафталиновые отложения уменьшают сечение газопровода, что приводит к перепадам давления в сетях, ухудшает работу горелочных устройств агрегатов, нарушает режим нагрева металла.

Обеспечение бесперебойного снабжения цехов ММК топливом, промышленными и природными газами, коллектив газового цеха успешно выполняет свою основную задачу. Без газопроводов не обходится ни модернизация, ни ввод в строй новых производственных объектов металлургического комбината.

ОЛЕГ ВЛАДИМИРОВ.

ОТ БЕЛОГО ПАПИРУСА ДО КРАСНОГО РУБИНА

Продолжаем рассказ о производственных объектах, в разные годы вступавших в строй на ММК ко Дню металлурга



ВНЕДРЕНИЕ на ММК передовой технологии полимерных покрытий сравним с переходом к цветному телевидению.

Привычный глазу черно-белый металлопрокат четыре года назад вдруг «занял» всеми цветами радуги. Как похорошели с тех пор производственные здания на территории комбината! Их обшивают сайдингом как раз из собственного красного листа.

Первый агрегат полимерных покрытий на ММК вошел в строй ко Дню металлурга в 2004 году. Сейчас на нем освоено уже тридцать шесть видов работ по международной системе RAL. Каждый день тем, что применяли его под новый заказ. У Магнитки сразу же появились постоянные потребители окрашенного металла, оценившие его высокое качество.

Требования к стойкости покрытия очень высоки, ведь в дальнейшем наша продукция проходит и штамповку, и профилирование. Мы можем производить все типы покрытий. Самое востребованное на рынке сейчас полиэфирное. Также применяем дорогостоящий поливинилфторид. Делали окраску в эластичном полиуретане, применяли толстое покрытие пластизола, которое используют для строительства в районах Крайнего Севера. Все краски комбинат закупает у производителей с мировыми именами: фирмы «Акзо Нобель», «Басф» и «Беккерер». Самые ходовые — белые цвета, — рассказывает старший мастер участка полимерных покрытий Владимир Цейтин.

Но тонкость в том, что оттенков у бе-

лого — великое множество. На агрегате делают, например, «сигнально-белый», «чисто белый», а также наименования совсем уж далекие от металлургии — «белое движение» и «белый папирус». Вообще, в системе RAL удивительные названия. «Белый металл» или «бежево-розовый» — это еще что! Цеховникам доводится выпускать металлопрокат с цветом «серая мышь», «красное вино», «красный рубин», «синий ультрамарин», «зеленая мята», «слоновая кость», «морская волна», «шоколадно-коричневый»...

Агрегат быстро вышел на проектную мощность — двести тысяч тонн продукции в год, поразив темпами даже поставщиков оборудования из фирмы «Фест Альпине». Давно освоены весь диапазон сортамента по толщине и ширине. Наносят полимерное покрытие, в основном, на оцинковку. Ее получают от коллег, с которыми работают под одной цеховой крышей — с АНЦ-1. Малая толика металла для полимерных покрытий — черная жесть — поступает из третьего листопрокатного цеха, особо тонкий материал. Впоследствии оцинкованный краше-ный лист послужит добрую службу в качестве наружной фасадной отделки, ведь он феноменально устойчив к контакту с влагой. А черный металл с полимерным покрытием применят для внутренней отделки помещений, изготовления светоотражающих элементов ламп и всевозможных декоративных мелочей.

Сердце агрегата — окрасочная камера. Принцип ее работы иногда сравнивают с покраской стены. Только здесь «ва-

ли» стоит на месте, а «стена», то есть полоса, непрерывно движется. Со стороны все выглядит красиво: яркие цвета прямо-таки настроены повышать. На самом деле технология очень капризная. Агрегат чувствителен к малейшим изменениям температуры и влажности на улице, требует множества корректировок в настройках. Первым делом поверхность подката тщательно очищают. Краску подогревают и «подгоняют» по вязкости. Покрытие наносят в два этапа: сначала полосу грунтуют, сушат в печи, потом она вновь возвращается в окрасочную камеру, где на нее наносят уже лицевое декоративное покрытие, а с изнанки — защитную эмаль против коррозии. Сушка, охлаждение, смотка — и вот очередной красивый рулон уже едет на упаковку. Процесс идет непрерывно на скорости ста двадцати метров в минуту! В своей виртуозной работе люди опираются на современные автоматизированные системы.

Один из лучших операторов окрасочно-сушильной линии — Константин Бондарь. В ослепительно белом защитном комбинезоне он заметен издалека. Специальная одежда для операторов — одноразовая: ее меняют каждую смену. Константин отвечает за цеховую «кухню», на которой готовят бочки. Ее возвозят в 200-литровых бочках. Аппетиты агрегата немалые: за двенадцать часов он опустошает около восьмидесяти бочек. На тонну металла нужно десять килограммов грунта, четырнадцать — декоративного покрытия, пять — эмали для обратной стороны. Чтобы перейти на другой цвет, все шланги и трубопроводы, ролики и

ванны тщательно промывают. Словом, забот в хозяйстве хватает.

Во всех бригадах есть асы, задающие тон: Алексей Алякин, Сергей Шинкин, Артем Саушин. Алякин сейчас на сессии, заочно получает высшее образование в МГУ. Коллектив агрегата полимерных покрытий очень молод: в основном, здесь трудятся парни до тридцати лет. Половина изначально имела высшее образование. А в процессе работы как минимум каждый третий поступил в МГУ.

Старший мастер участка полимерных покрытий Владимир Цейтин учится в аспирантуре. На комбинат он устроился сразу после окончания технического университета в год пуска первого агрегата непрерывного горячего цинкования — шесть лет назад. Там освоил все основные специальности и был назначен оператором главного поста управления. При строительстве АПП-1 вместе с коллегами обучался теории полимерного покрытия в Австрии, стажировался в Польше.

Алексей Гольцов пришел в цех покрытий по переводу. Стал отличным оператором. Сейчас исполняет обязанности мастера.

— Еще фундаменты не залили, когда попросился сюда. Сказал, что хочу работать на полимерах, — вспоминает Алексей. — Вызвали к начальнику цеха на собеседование, одобрили кандидатуру. Как мечтал попасть на новое современное производство, так и вышло. Работа здесь — просто идеал: чисто, красиво, интересно. Мне помогли освоить профессию. Теперь вот уже сам молодых учу.

Есть у мастеров и первые помощники. Евгений Труфанов — ему опыта не занимать, сейчас он старший оператор в бригаде. Алексей Припадчев, за ним входная и выходная секции. Словом, каждый профессионал на своем месте.

Оператор Владислав Паргас по праву гордится профессией. В его ведении две шестидесятиметровые печи, в которых покрытие обретает окончательные свойства по качеству.

— Пришел, когда агрегат только строили. После техникума, — рассказывает Владислав. — Начинать оператором на «выходе» и на «входе», работал на покраске, заодно получал высшее образование. Все участки агрегата узнал и выбрал печь. Мне работа нравится. Уже зовут на новый агрегат полимерных покрытий № 2, который сейчас строится в нашем цехе.

Второй АПП планируют пустить в будущем году к 14 февраля, дню всех влюбленных. Уже сейчас для работы на нем подбирают штат. По традиции на основные рабочие места придут готовые специалисты, владеющие технологией в совершенстве. А откуда им быть, как не с «первого полимера»?

Примут и ребята-выпускники МГТУ: им еще только предстоит познакомиться с производством. Новичков уже вскоре ожидают на рабочих местах АПП-1. Пусть осваиваются заранее. Так что у нынешней молодой команды первого агрегата полимерных покрытий задача удвоилась. Теперь необходимо не только выпускать красивую продукцию, но и так же качественно обучать смену.

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕЕВА.

Никто не верит в гипотезу, за исключением того, кто ее выдвинул, но все верят в эксперимент, за исключением того, кто его проводил.

НЕИЗВЕСТНЫЙ АВТОР

ПУД СОЛИ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА

Век живи, век учись — подтверждает старую истину Владимир Агарков

— О СВОЕЙ РАБОТЕ я могу говорить часами, — такими словами начал наш разговор главный инженер ООО «Электроремонт» Владимир Агарков.

Первой ступенькой в образовании Владимира Алексеевича стало профильное училище № 41. После его окончания начинающий электромонтер распределился на мебельную фабрику — ремонтировать и обслуживать оборудование. А после армейской службы в радиотехнических войсках Владимир Алексеевич устроился в проволочно-штрипсовый цех.

— Именно там началась моя металлургическая линия, — говорит Владимир Агарков. — Работал электриком на стане в машинном зале, затем бригадиром электриков по автоматике. Четыре года в том же проволочно-штрипсовом был лидером цехового профсоюзного комитета.

С началом возведения стана «2000» горячей прокатки Владимира Алексеевича направили на новостройку мастера электриков по крановому оборудованию.

— Мы строили стан совместно с польскими коллегами: принимали и монтировали импортные агрегаты, — вспоминает Агарков. — Часто приходилось ездить в командировку в Польшу. Со временем стал старшим мастером на стане, а потом — электриком десятого листопрокатного цеха.

В 1994 году стан горячей прокатки был запущен. Спусти четыре года появилась необходимость создать цех по ремонту электрооборудования на местах. Владимир Алексеевич предложил возглавить это подразделение. Все пришлось организовать с нуля — подобрать персонал, необходимое оборудование. На протяжении восьми лет ЦРЭО успешно выполнял поставленные задачи. Затем цех вошел в состав ЦРЭМЦ № 2 ЗАО «Электроремонт», где Владимира Агаркова назначили руководителем.

Три года назад Владимиру Алексеевичу довелось заниматься еще одним новшеством. На металлургическом комбинате приняли решение об организации сервисного обслуживания оборудования цехов комбината силами дочерних обществ. Электроремонту пришлось первому осваивать это направление. Экспериментальной площадкой стала северная группа — седьмой, восьмой листопрокатный и цех покрытий. Тогда электрослужба технологических цехов в полном составе перевели в созданный Электросервис.

Год работы показал, что результативность сервисных подразделений значительно улучшилась. Главный критерий эффективности новой системы — безаварийность и отсутствие простоев агрегатов. Со временем, опыт деятельности Электросервиса в

северном блоке цехов успешно применили при обслуживании прокатного персонала. Увеличение фронта работ продиктовало создание цехов Электросервис № 1 и 2.

В июле прошлого года в ООО «Электроремонт» создали структуру главного инженера, которую и возглавил Владимир Алексеевич. Под его кураторством эффективно работает система менеджмента качества. В его ведении деятельность конструкторско-технического бюро, группы информационных технологий, бюро охраны труда и промышленной безопасности. Совместно они решают производственные задачи. Структура отличается мобильностью и способна комплексно рассматривать текущие и перспективные вопросы. В частности, здесь занимаются разработкой мероприятий по модернизации оборудования, анализируют его эффективность. За год аппарат главного инженера достиг высоких результатов. Например, в нынешнем году Электроремонт внедряет в производство систему «АСУ-ремонт электрических машин на предприятиях». Цель — повышение качества ремонтов и сокращение сроков их проведения. Специалисты подразделения разработали серьезную инвестиционную программу на будущий год, посоветовали получение новых видов лицензий.

— У нас мощное направление и на базе вентиляции. Изготавливаем и монтируем элементы вентиляционных систем, — продолжает разговор Владимир Агарков. — Сейчас, в связи со строительством стана «5000» и ЛПП-11, эта продукция очень востребована. Там наши изделия будут широко применяться.

Для обеспечения качественного ремонта различных узлов в механизмов производства Электроремонт уделяет большое внимание развитию службы диагностики. В настоящее время она уже оснащена самыми современными приборами, позволяющими решать задачи повышенной сложности, возникающие в цехах комбината. Но в запланированных инвестиционных программах предусмотрены средства для дальнейшего совершенствования диагностического оборудования. Это обусловлено масштабным строительством на ММК, поставкой импортных высокотехнологичных агрегатов.

— Сегодня Электроремонт полон сил, — оценивает потенциал предприятия главный инженер. — На мой взгляд, многогранность нашей деятельности обусловлена высокопрофессиональными кадрами. Чтобы стать ремонтником, нужно не один пуд соли съесть. За короткий срок стать грамотным специалистом невозможно, по этой специальности нужно отработать, по меньшей мере, лет пять.

Сам Владимир Алексеевич на комбинате уже сорок лет и, по его словам,

каждый день не переставая учиться. Окончив вечернее отделение индустриального техникума с красным дипломом, Владимир Агарков продолжил образование в горном институте по специальности «электропривод и автоматизация». За десятилетия работы ему довелось неоднократно повышать квалификацию на курсах по менеджменту и экономике, организмы для руководителей подразделений комбината.

— Подтверждается истина: век живи, век учись, — с позиции профессионала утверждает звание «Заслуженный энергетик Российской Федерации». До этого он становился лауреатом премии имени Носова, носит почетные звания ветерана труда и комбината.

— Дело, наверное, не в наградах, — подводит итог разговору Владимир Агарков. — Просто приятно, что оценили мой многолетний труд. В трудовой книжке разные записи: цехи, должности, но всех их объединяет одно — комбинат.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

ДИСЦИПЛИНА ТРУДА

Спрятал под капотом

101 КИЛОГРАММ лома нержавеющей стали пытался вывезти с территории ОАО «ММК» водитель автомашины «ВАЗ-21310». Металл он спрятал под капотом автомобиля, но трюк не удался: был задержан сотрудниками службы пропускного режима и охраны собственности.

Другой водитель в багажнике «Нивы-Шевроле» пытался вывезти 18 пачек электродов и краскопудры. С тем же результатом. Ущерб оценен в 18 тысяч 700 рублей, а в первом случае 1600 рублей. И вот за эти невеликие деньги люди «купили» себе большую проблему. Расхитителей в ОАО «ММК» и дочерних обществах увольняют и больше на работу не берут. В случае серьезных хищений дела передают в суд, вор получает наказание. Вряд ли риск оправдан.

Всего же за пять месяцев нынешнего года сотрудники службы пропускного режима и охраны имущества и промышленной милиции предотвратили 356 попыток вынести и вывезти с территории комбината материальные ценности без соответствующих документов. То есть в среднем останавливают две-три кражи в день. По сравнению с аналогичным периодом прошлого года количество попыток хищений сократилось более чем на четверть.

Кроме технических и организационных мероприятий по обеспечению сохранности, четкой работы сотрудников охраны и промышленной милиции, немаловажное значение имеет деятельность комиссий по сохранности имущества — тщательное расследование каждого случая хищения, выявление и устранение «лазеек» для воров, широкая информация о привлечении виновных к ответственности.

Как раньше, так и теперь больше всего расхитителей привлекает цветной металл. В нынешнем году за попытку кражи «цветных» задержано 128 человек. Из них только шестеро — работники ОАО «ММК», 36 — представителей дочерних предприятий комбината. В большинстве случаев кражи совершают люди, не работающие ни на предприятии, ни в Группе компаний ММК, — чужаки. Таковых задержано 86 человек.

Сегодня на территории комбината идут масштабные работы по строительству и реконструкции промышленных объектов, много оборудования и стройматериалов. Прибыло и народу на промплощадке — для выполнения заказов привлечено немало подрядных организаций. И в их интересах поддерживать в своих коллективах дисциплину и порядок, принятые на ММК, ведь на любом предприятии вороватый работник — не нужен.

Следует добавить, что виновные в краже не уходят от расплаты, их судят и наказывают. В этом году к уголовной ответственности за кражи с территории ММК привлечено 70 человек.

АМАЛИЯ ВЛАДИМИРОВА.