

> ВСТРЕЧИ

Золотой фонд завода

ПО ТРАДИЦИИ руководство, профсоюзный комитет «ММК-МЕТИЗ» и совет ветеранов предприятия пригласили бывших работников во дворец на празднование Международного дня пожилых людей, дня рождения метизно-калибровочного завода и «семейные» торжества юбиляров.

Ведущая Ольга Белевцева сразу задала позитивный настрой ветеранам, всех поздравила с праздником и предложила послушать песню «Хорошее настроение», а затем пригласила на сцену начальника управления кадров и социальных программ Валерия Трубникова, председателя профсоюзного комитета Андрея Солоцкого, председателя совета ветеранов Евгения Князихина, которые отметили мудрость людей, проявивших терпение, несмотря на все невзгоды, выпавшие на их долю, прошедших суровую школу мужества на фронтах Великой Отечественной, их самоотверженный труд в военные и послевоенные годы...

Концертную программу для ветеранов подготовили талантливые исполнители, солисты легендарной группы «Радуга» Елена Волкова и Владимир Терентьев. Сколько ярких воспоминаний навели песни нашей молодости: «Вечная любовь», «Свадьба», «Поговори со мною, мама», «Замечательный сосед», «Осенние листья»...

Покорили ветеранов и танцевальные номера: «Три сестры» и зажигательная «Цыганочка» в исполнении танцевального коллектива «Стар Данс». Не так часто приходится ветеранам быть на своем свадебном торжестве, где гости, а их в этот день в ДК «ММК-МЕТИЗ» было более 400 человек, хором кричали, как это и положено на свадьбе, «горько».

Владимир Яковлевич и Надежда Степановна Бойко. Оба трудились на калибровочном заводе, познакомились и полюбили друг друга с первого взгляда, но дружили три года, проверяли свои чувства, прежде чем сыграть свадьбу. В этом месяце они отмечают 35-летие семейной жизни.

«Коралловую», «нефритовую», «полотняную» – хоть как ее назови – свадьбу отпразднуют и супруги Остащенко Анатолий Петрович и Нина Семеновна. Особенность этой семьи в том, что у каждого из них был горький опыт семейной жизни. На момент встречи оба были разведены, а встретились в доме отдыха «Метизник», где каждый отдыхал со своими детьми. Их тогда еще маленькие дети играли вместе на одной площадке, а родители присматривали за ними. Случайная встреча переросла в «курортный роман». В немолодом уже возрасте они создали новую семью, нашли взаимопонимание не только между собой, но и с детьми. Здесь царят любовь, уют, тепло семейного очага, которые ощущают дети в родительском доме.

У семейной пары Кондарашевых Петра Васильевича и Тамары Федоровны удивительная история знакомства. Они жили не только в одном доме, но и в одном подъезде, их разделял всего один этаж, работали на калибровочном заводе и даже в одну смену, но повода для знакомства не было, у каждого были свои интересы, свой круг общения. «Уж больно страшно было возвращаться с работы домой», – вспоминает Тамара Федоровна, – смена-то заканчивалась в 12 часов ночи. Так вот подруга и подсказала: «Идем домой за этим парнем, он ведь живет с тобой в одном подъезде». Эта дорога в зимнюю январскую ночь и привела нас к «рубиновой» свадьбе. Ну как тут не вспомнить слова песни: «Мы жили по соседству, встречались просто так, любовь проснулась в сердце, сами не знаем как...»

Каждая история знакомств уникальна. Так и у семьи Грозновых Николая Ивановича и Антонины Дмитриевны. Она, деревенская девочка, приехала в гости к тете. И тут на огонек к соседке зашла подруга. Увидев молодую симпатичную девушку, сказала: «А у меня двое сыновей, пойдем познакомимся». Девушка смутилась и отказалась, а через некоторое время тетя сама привезла одного из тех соседских парней. Свадьба состоялась зимой. Гуляла вся деревня. И уже 50-летний юбилей будет отмечать эта золотая пара – ветераны калибровочного завода.

На сцену приглашают еще одну золотую пару – Зиновьевых Василия Васильевича и Людмилу Александровну. Их первая встреча состоялась на одном из комсомольских собраний метизного завода. Дружили два года. И в годовщину свадьбы жена преподнесла подарок – родила сына. С тех пор за семейным столом отмечают они эти замечательные даты.

Наверно, секрет счастливых семей один: просто надо уметь слышать и слушать, уступать друг другу, ценить, а главное – любить. И с этим согласна семья Тарабаевых. Жан Афанасьевич и Анастасия Романовна работали на калибровочном заводе, их станки стояли рядом. Поженились, вырастили двоих детей. Сын и внук продолжили династию Тарабаевых и сейчас трудятся на метизно-калибровочном заводе. Недавно сын Игорь с женой Еленой отметили серебряную свадьбу.

Не остались в стороне от поздравлений городской совет ветеранов, совет ветеранов Ленинского района, женсовет завода. Роскошные букеты цветов и ценные подарки вручены всем юбилярам. Выразительным окончанием концерта стало финальное исполнение песни «Мы желаем счастья вам».

НИНА ЗВЕЗДИНА,
ветеран труда

Десятый «лист» возмужал

> Пятнадцать лет назад прокатный передел Магнитки «прирос» еще одним цехом



КРУПНЕЙШИЙ листопрокатный цех комбината ожил двадцать первого мая девятого четвертого года. Именно в тот день была прокатана первая «штука», однако действовали только пять клетей черновой группы.

Поэтому днем рождения ЛПЦ-10 считают восьмое октября – когда сляб из кислородно-конвертерного цеха прошел через весь стан «2000» горячей прокатки и превратился в рулон.

– Все пятнадцать лет работа агрегата была бесперебойной, – говорит начальник десятого листопрокатного цеха Игорь Казаков. – Стан останавливали только на плановые пятисуточные ремонты, которые осуществляем каждый год. С момента пуска цеха мы прокатали свыше шестидесяти семи миллионов тонн стали.

Первую миллионную тонну металлопроката из ЛПЦ-10 отгрузили меньше чем через год после пуска цеха – в сентябре девяносто пятого. Достижение немалое, если учесть, что стан выходил на проектную мощность постепенно. Плюс – освоение оборудования и технологии персоналом. Спустя три года через клетки агрегата прошла уже десятиmillionная тонна проката. Семнадцатого августа 2006-го коллектив десятого листопрокатного выпустил пятидесятиmillionную тонну, а меньше чем через два года «прибавил» еще десять миллионов. По словам Игоря Владимировича, в апреле следующего планируется покорить семидесятиmillionный рубеж.

– Были в жизни цеха и производственные рекорды, – продолжает Казаков. – Один из самых значимых в августе прошлого года: за месяц мы прокатали свыше пятисот десяти тысяч тонн стали. Здесь идет постоянное освоение новых профилей. Сложнейший – «один и два» – технологи десятого «листа» впервые прокатали четвертого апреля 2000 года. В том же году, двадцать пятого июля, через клетки стана прошла первая трубная заготовка. С тех пор сталь для трубной промышленности в цехе производят постоянно. Заказы на нее стабильны – это очень востребованный продукт на металлургическом рынке.

– Помимо трубных марок выпускаем автокузовные, судовые, конструкционные – предна-

значенные для строительства, – перечисляет Игорь Владимирович. – Трансформаторная сталь весьма востребована, осваиваем производство трип-стали – высокопрочного металла для автоласты.

Стан «2000» горячей прокатки один из самых новых в России. Оборудование позволяет прокатать все существующие на сегодня марки стали. Ширина листа варьируется от 760 до 1830 миллиметров, при этом специалисты цеха получают металл со всеми необходимыми заказчику свойствами. Сейчас у цеха очередная задача – выйти на более низкие температуры смотки, что позволит увеличить прочность выпускаемого металлопроката.

– Охлаждение – процесс рекристаллизации стали, – поясняет Игорь Владимирович. – Чем ниже температура прокатки и смотки, тем меньше зерно металла. Следовательно, он будет прочнее. Чтобы перейти на низкие температуры смотки, придется поменять часть контрольно-измерительных приборов, однако сложностей никаких – это дело одного ремонта.

Реконструкция десятого листопрокатного идет постепенно. В первый год работы на стане действовали две нагревательные печи, в девяносто пятом к ним присоединилась третья. Семнадца-

того августа прошлого года в строй вошла четвертая – французской компании Stein Heurtey. Проектная мощность новейшего агрегата с шагающими балками составляет более четырехсот тонн металла

в час. Кроме того, «иностранка» существенно отличается от отечественных печей комплектацией. Во-первых, работает полностью в автоматическом режиме. Во-вторых, агрегат снабжен принципиально иными машинами загрузки и выгрузки слябов. На ней новейшие горелки импульсного типа, позволяющие снизить расход топлива, потерю металла и повысить качество нагрева. В отечественных печах десять зон нагрева, а в этой всего четыре. И футеровка новой нагревательной печи коренным образом отличается от привычной. Два года назад на финише линии прокатки поставили две гидравлические моталки. Замена автоматизированных систем управления началась в 2005 году. Продолжается она и по сей

Помимо трубных марок стали, здесь выпускают автокузовные, судовые и конструкционные

На «полимерах» продлили лето

> Окрашенный металл ММК пользуется высоким спросом

В ОКТЯБРЕ в цехе покрытий ОАО «ММК» запланировано произвести тридцать тысяч тонн окрашенного металла.

Лета нового агрегата полимерных покрытий № 2 становится все веселее. В нынешнем месяце ему установлена производственная программа 13 тысяч тонн. Хотя по графику на нем продолжают горячие испытания, АПП-2 уже показал отличные «способности». Команда технологов довольна и «поведением» новичка, и его «успеваемостью».

Еще в августе АПП-2 начинали учить работе с нанесением красок цветов «красное вино», «зеленый», «шоколадно-коричневый». Специально выбирали для покрытия темные тона, на которых отчетливо видны возможные дефекты. Таким образом в цехе проэксплуатировали основные узлы по окраске – коутерные машины. В сентябре на АПП-2 опробованы сигнально-белый и сигнально-серый цвета, а сегодня гамма становится шире. Если учесть, что на первом агрегате за несколько лет по заказам потребителей освоено более тридцати цветов международной системы RAL, то и второму АПП предстоит немало новых «колоритных открытий».

Спрос на магнитогорский окрашенный металл, используемый большей частью в стройиндустрии, и осенью высок. В основном покупатели заказывают металлопрокат с полиэфирным покрытием. Сентябрьская программа агрегата полимерных покрытий № 1 выполнена с плюсом на 917 тонн: при плане 15500 на нем выпустили 16417 тонн. Причем сортament вместо расчетной толщины 0,49 фактически составил в среднем 0,48 миллиметра. Превысить намеченное производство в тоннаже удалось за счет сокращений текущих простоев и грамотной эффективной эксплуатации агрегата. Не меньше успехов в АПП-2. В сентябре по плану на нем произведено 12,5 тысячи тонн при среднем сортamente 0,46 миллиметра и высоком показателе качества – свыше 99 процентов выхода годной продукции.

– Все вопросы, возникающие в период пуска-наладки второго агрегата полимерных покрытий, решаем вместе с представителями фирмы «Фата Хантер» и ОАО «Прокатмонтаж», – отмечает исполняющий обязанности начальника цеха покрытий Александр Распопов. – Специалисты Прокатмонтажа – молодцы, очень оперативно реагируют на замечания и пожелания. Все делается с точки зрения удобства эксплуатации агрегата, улучшения техники безопасности: к примеру, установлены дополнительные ограждения, не предусмотренные инжинирингом.

Сейчас уже опробовано лабораторное оборудование, пришедшее по контракту для АПП-2. В ближайшее время оно будет установлено непосредственно возле второго агрегата в специально встроенных помещениях. Это позволит оперативно проводить как входной контроль лакокрасочных материалов – краски, грунта, эмали обратной стороны, так и экспресс-анализ продукции.

Во время горячих испытаний, которые по всем правилам делятся несколько месяцев, оборудование агрегата опробуют круглосуточно. На вторую половину ноября намечены приемочные испытания, в течение которых технологи должны стабильно демонстрировать все контрактные показатели: по качеству и производительности, освоению сортамента продукции – от тончайшего металлопроката 0,2 до максимальной толщины 1,2 миллиметра. Только после этого с фирмой «Фата Хантер» будет подписан акт окончательной приемки АПП-2 и начнется гарантийный период его эксплуатации сроком на год.

Агрегат полимерных покрытий № 2 по сравнению с «первенцем» более автоматизирован. Позади холодные испытания его новейших узлов: изгибо-растяжной машины и ламинаторов. Особенности их эксплуатации цеховые технологи недавно открывали для себя на стажировке в США, организованной в рамках контракта итальянской фирмой «Фата Хантер».

За работой заокеанских коллег наблюдали и о. мастера Алексей Алякин, оператор окрасочно-

сушильной линии и агрегата Олег Серков, начальник участка полимерных покрытий Павел Марков.

– Согласно программе стажировки сначала мы изучали теорию в головном американском офисе фирмы «Фата Хантер» в пригороде Лос-Анджелеса. Лекции нам читали конструктор агрегата, инженеры-технологи, специалисты по печам. Затем посмотрели два агрегата. Именно в США довелось впервые ознакомиться с работой нового для нас узла – горячего ламинатора, поскольку в нашей стране рынок металлопроката с нанесением пленок пока не развит. Кроме того, на одном из американских заводов увидели, как функционируют изгибо-растяжная машина и коутеры в агрегате, аналогичном нашему АПП-2, оборудование для которого также поставляла фирма «Фата Хантер», – рассказывает Павел Марков.

Увиденные в деле горячие ламинаторы, правда, несколько уступали в прогрессе. Демонстрируя нашей делегации процесс покрытия оцинкованного металлопроката декоративной пленкой, тамошние рабочие немало операций элементарно выполняли вручную.

– У нас на АПП-2 весь процесс ламинирования полностью автоматизирован, – подчеркивает Павел Марков. – Тем не менее, сам принцип одинаков: горячее ламинирование производят сразу после выхода полосы из печей, то есть пленка приклеивается за счет температуры нагретого металла. Таким же способом можно наносить и защитную пленку на окрашенный металл, освоение этой задачи у нас как раз в ближайших планах.

Нашим специалистам интересно было оценить инженерную мысль американцев, которые усовершенствовали управление той же изгибо-растяжной машиной. Словом, стажировка имела практическую пользу. И пусть не каждому выпал шанс лично поучиться за рубежом, привезенные коллегами знания все равно станут всеобщим достоянием и пойдут в копилку цехового опыта ☺

МАРГАРИТА КУРБАНГАЛЕВА

> ПОД КОНТРОЛЕМ

Не зависеть от погоды

НА ММК заблаговременно приняли меры для обеспечения устойчивой и ритмичной работы железнодорожного транспорта в осенне-зимний период.

Утвержден оперативный план механизированной уборки снега с путей. Стрелочные переводы, оборудованные электрической централизацией, закреплены за работниками подразделений, ответственных за их очистку. Создана система по обеспечению вызова работников железнодорожного транспорта для очистки путей и стрелочных переводов от снега в период особо неблагоприятных метеорологических условий. Обозначен перечень железнодорожных путей, стрелочных переводов, переездов, очищаемых силами цехов и производств, дочерних обществ и учреждений. Традиционно до наступления холодов приведены в готовность снегоочистительные и снегоуборочные машины, обозначены сроки, в которые будет подан сжатый воздух для оборудованных пневматическим обдувом стрелочных переводов на железнодорожных станциях.

> ИЗ НАШЕЙ ПОЧТЫ

Прекрасный повод

ВСЕ-ТАКИ ХОРОШО, что появился такой праздник – День пожилых людей. Ведь кто сомневается: чем старше становится человек, тем меньше общения, рвутся связи с бывшими коллегами.

А тут – всем пенсионерам приглашение в кафе «Ветеран» на праздничное чаепитие. Прекрасный повод встретиться, поговорить, что были когда-то и мы молодыми и работать умели еще как. А такая встреча ветеранов управления главного энергетика ОАО «ММК» могла состояться только благодаря заботливому отношению к своим пенсионерам главного энергетика управления Юрия Журавлева, председателя профкома УГЭ Виктора Камчатного, председателя цехкома Елены Морозенко. Поклон им и сердечная благодарность от всех наших ветеранов.

НИНА РУСИНА,
председатель совета ветеранов УГЭ ОАО «ММК»

> Свыше шестидесяти семи тонн металла на счету коллектива ЛПЦ-10