

&gt; КОЛДОГОВОР

## Надежное партнерство

**НА ЗАСЕДАНИИ правления ОАО «ММК» председатель профкома Александр Дерунов отметил: с учетом корректировки на экономическую ситуацию обязательства по коллективному договору-2008 выполнены.**

Объем товарной продукции в сравнении с 2007 годом на комбинате снизился на 10,6 процента, себестоимость продукции выросла на 23,1 процента. В связи со снижением объемов производства в конце прошлого года временно прекратили прием работников. Для обеспечения занятости часть персонала направили на строительство стана «5000», уборку производственных и бытовых помещений, ввели пятибригадный график работы технологов, управленческий персонал перевели на сокращенную рабочую неделю.

Затраты ОАО «ММК» на охрану труда в прошлом году составили 345 миллионов рублей. В соответствии с соглашением выполнено 85 мероприятий по улучшению условий труда. Годовые инвестиции на подготовку и повышение квалификации работников превысили девятнадцать миллионов рублей. За отчетный период тарифные ставки работников увеличены в среднем на 20,4 процента. Для сравнения: за 2007 год – на 13,8 процента. Выдачу зарплаты и отпускных производили без задержек. Средняя зарплата промпersonала ОАО «ММК» за прошлый год составила 27 793 рубля и превысила региональный уровень отраслевого социального стандарта оплаты труда на 36 процентов, начисленная за декабрь – на 18 процентов. В соответствии с положением «О социальном отпуске» по письменному заявлению предоставляли краткосрочные отпуска до трех дней: на эти цели израсходовано почти три миллиона рублей.

Профсоюзный комитет комбината оказал материальную помощь в размере тридцати миллионов, что в четыре раза больше, чем в 2007 году, – на отдых и оздоровление работников, детей, проезд в санаторий «Металлург», программу «Мир долголетия». Совместным постановлением работодателя и профкома решено продлить действие коллективного договора на нынешний год.

МАРГАРИТА ЛЕРИНА

&gt; ПРОМПЛОЩАДКА

## Грамоты за срочность

**ПО ИТОГАМ соревнования на ремонте третьего конвертера, в частности, за качественное и досрочное изготовление подкрановых балок, пятеро работников цеха металлоконструкций Механоремонтного комплекса награждены грамотами профсоюзного комитета ОАО «ММК».**

На торжественном сменном-встречном собрании коллеги поздравили с наградой котельщиков Андрея Голобородкина, Виктора Кордияка, Андрея Грищяя, электросварщика Александра Парфентева, мастера Александра Цыганкова.

Особые слова благодарности и подарки получат еще тринадцать работников цехов ЦРМО-1 и ЦРМО-9, находящиеся в составе производства по техническому обслуживанию и ремонту кранового оборудования.

По решению штаба трудового соперничества среди коллективов, занятых на ремонте конвертера, звание победителей удостоены механоремонтники, на втором месте – ООО «Электроремонт», на третьем – НПО «Автоматика».

ВЕРА ЕВСТИГНЕЕВА

&gt; БЕЗОПАСНОСТЬ

## И труд, и оборона...

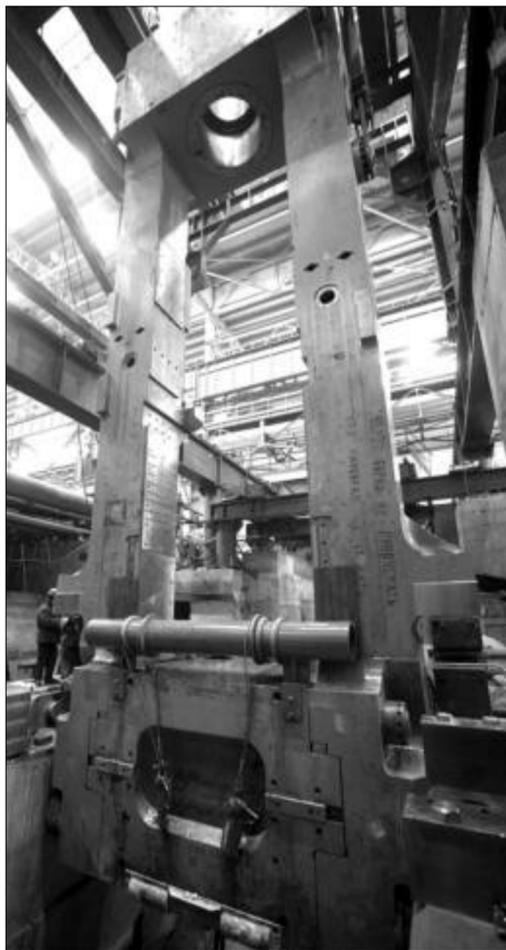
**НА ММК ПОДВЕЛИ ИТОГИ работы по ГО и ЧС.**

В минувшем году отдел по делам гражданской обороны и чрезвычайным ситуациям совместно со специально уполномоченными органами в области промышленной безопасности проверили 118 опасных производственных объектов, мероприятий по ГО и ЧС, пожарной безопасности. Проведены тренировки промышленного персонала на случай пожара. Почти восемьсот руководителей и специалистов гражданской обороны повысили квалификацию в образовательных учреждениях, на курсах в Магнитогорске и в учебном пункте отдела по делам ГО и ЧС ОАО «ММК». Командно-штабное учение объекта показало слаженность действий комиссии по предупреждению и ликвидации чрезвычайных ситуаций и обеспечению пожарной безопасности. Проведены объектовые соревнования нештатных медицинских и противопожарных формирований, смотр-конкурс на лучшее содержание защитных сооружений гражданской обороны. На городских соревнованиях и в смотрах-конкурсах отличились ЦЛК, РОФ, цех улавливания и переработки химпродуктов. ОАО «ММК» заняло первое место в городском смотре-конкурсе по состоянию учебно-материальной базы ГО и ЧС. По итогам года отмечена квалифицированная работа медицинской, инженерно-технической, спасательных служб радиационной и химической защиты, подготовка на рудообогатительной фабрике, ТЭЦ, в ООО «Огнеупор», работа по оснащению эвакуируемых в ККЦ, ЗАО «Строительный комплекс», цехе покрытий, НПО «Автоматика».

МАРИЯ ТЕПЛОВА

# Кризис стройке не помеха

> Четверть всего оборудования стана «5000» уже на фундаментах



**СТРОИТЕЛИ прилагают все усилия к тому, чтобы в канун Дня металлурга в новорозведенном девятом листопрокатном выдали первую продукцию.**

Разработка грунта выполнена на девяносто восемь процентов, обратная засыпка – на шестьдесят пять, – приводит цифры старший мастер прокатного участка ЛПЦ-9 Владимир Шавилов. – Практически полностью завершена обшивка стен здания сэндвич-панелями. Необлицованными остались только те участки, на которых находились временные ворота. Приближается к окончанию обустройство цоколя. Фундаменты основного корпуса цеха готовы в полном объеме. Генподрядчики уже начали натирать черновые полы. Прокатомонтаж выполнил намеченный объем на двадцать процентов, работники «ПО «Монтажник» – на восемьдесят. Третий подрядчик, Строительный комплекс, к подготовке полов пока не приступил – на его территории идет разработка грунта под каналы, соединяющие цех с участком водоподготовки.

Основные силы сегодня направлены на монтаж технологического оборудования. Для оснащения толстолистового стана «5000» горячей прокатки необходимо порядка 45 тысяч

тонн оборудования, поступило свыше 38 тысяч тонн. Четверть оборудования уже установлена на фундаментах. В основном, это рольганги, нагревательные и термические печи. Установлен гидравлический окислитель, в марте закончится его монтаж. Полностью оборудование кети планируют смонтировать к концу апреля.

– Агрегат весит пять тысяч восемьсот пятьдесят тонн. На стройплощадку доставлено порядка четырех с половиной тысяч тонн оборудования для кети, – продолжает Владимир Яковлевич.

Об уникальности прокатной кети стана «5000» уже немало написано. Однако уникален не только сам агрегат, но и способ его монтажа. Установкой кети займутся специалисты Прокатомонтажа, и их с полным правом можно назвать первопроходцами, поскольку никто на ММК еще не монтировал оборудование такой массы.

Скоро год с тех пор, как прошло первое заседание управляющего комитета по реализации контрактов на строительство толстолистового стана «5000» горячей прокатки. Помнится, представителем немецкой компании «СМ

Дегаг АГ» сомневались, что магнитогорцы управятся в столь сжатые сроки. Однако сейчас шеф-монтажники из Германии уже видят плоды совместного труда не одной тысячи человек, и от сомнений не осталось и следа. Как и в легендарные 30-е годы при рождении комбината. Дополнительное тому подтверждение – представители «СМС Дегаг АГ» гарантировали, что оборудование будет поступать на промышленную площадку комбината, невзирая ни на какие факторы, в том числе – мировой финансово-экономический кризис.

– Продолжается формирование штата цеха. На сегодня зачислено двести сорок восемь человек, – рассказывает Владимир Шавилов. – Берем далеко не всех. Первым делом смотрим на опыт, квалификацию и деловые качества.

Те из технологов, кто уже устроился в ЛПЦ-9, без дела не сидят. Большинство операторов прошли двухнедельную стажировку в Германии. Часть технологического персонала помогает строителям

КИРИЛЛ СМОРОДИН  
ФОТО > ДМИТРИЙ РУХМАЛЕВ,  
АНДРЕЙ СЕРЕБРЯКОВ

**Уникальна не только прокатная клеть, но и способ ее монтажа**

– продолжает Владимир Яковлевич.

&gt; ВЗАИМОПОМОЩЬ

## Сапожки на детские ножки

**В РАБОЧЕМ коллективе металлургов всегда готовы помочь друг другу. В этом одна из отличительных особенностей людей горячей профессии. Очередным подтверждением тому стала поддержка инициативы по обмену детскими вещами внутри цехов.**

Сама идея обмена не нова: многие семьи, в которых дети выросли, привыкли передавать молодым родственникам коляски или кроватки, как говорится «по наследству». «Живая» сеть обмена детскими вещами внутри рабочих ячеек создается впервые. Ее появление не случайно. Приближается весна, и многие родители ломают голову: как обновить гардероб подросткового ребенка. Купить – нынче дорого, а взять использованную вещь порой не у кого. Но разве коллектив металлургов не единая большая семья? В условиях кризиса такой обмен сродни испытанию на человечность.

– Мы в любой момент готовы поделиться со своими друзьями-напарниками и коллегами, – говорит сортопрокатчик Александр Колесников. – Успяна минимальны: отдаем то, что самим уже наверняка не пригодится. Зато польза людям ощутима.

Слово и дело у Колесникова не расходится. По линии союза молодых металлургов он уже успел внедрить у себя в сортовом цехе механизм обмена. Все просто: на входе в административно-бытовой корпус подразделения установлен ящик с двумя ячейками. Под одной надпись «Отдам», под другой «Возьму». «Отдам сапожки на мальчишка пяти лет, обращаться по телефону...», – гласила первая записка в ячейке. Вскоре нашлись желающие принять помощь. Ежедневно поступающие заявки и предложения теперь отслеживает полномочный представитель молодежи. При их совпадении наводит мосты между дарителем и получателем.

Несомненно, своевременным станет использование интерактивного пространства для социального обмена. На внутреннем ресурсе комбината будет расположена электронная база с указанием вещей, поступивших в пункты приема, и координаты их владельцев. Сообщить о своей возможности или потребности в вещах каждый может уже сейчас по телефону: 24-17-02, союз молодых металлургов.

АНТОН СЕМЕНОВ

# Модерн – дело тонкое

> Получен горячий лист толщиной чуть больше миллиметра

**ОСЕНЬЮ листопрокатный цех № 10 отпразднует пятидесятилетие. К очередному рубежу десятый «лист» подошел в ранге самого производительного подразделения комбината.**

Наращив «мышцы» после многочисленных реконструкций на участках стана «2000», способен удовлетворить интересы взыскательных заказчиков тонких профилей и трубной заготовки.

– Будьте готовы пройти стан от начала до конца, – озорно предупредил начальник смены Алексей Кузнецов на просьбу рассказать о прошедшей модернизации «двухтысячника».

Появилось предвкушение настоящего зрелища: увидев бегущий по рольгангу металл вулканического цвета, почувствовать накатывающий от стальной полосы жар. Однако вместо ожидаемого рева агрегатов стан встретил короткими объявлениями диспетчера, доносящимися из громкоговорителей.

– На плановую профилактику попали, – объяснил Кузнецов относительное затишье и оживленную работу на нижней площадке. – Пока идет перевалка рабочих валков, механики, гидравлики, технологи задают стану тон на весь день – проверяют оборудование на работоспособность. Процедура займет пятьдесят минут.

Не дожидаясь, пока все специалисты вернутся на свои места, начальник смены взялся сопроводить по основным постам управления. Первым делом отправились на пост оператора третьей и четвертой печей. О последней печи, которую за импортное происхождение прокатчики нарекли «французенкой», многие слышали. В прошлом году ее успешно интегрировали в технологический процесс ММК. И если раньше, чтобы нагреть металл до нужных параметров,

приходилось вставлять на выдержку температурного режима, то теперь процесс нагревания стал непрерывным.

– Новая печь показывает себя отлично – экономная по расходу газа, – отмечает преимущество «французенки» старший нагревательщик Дмитрий Проломов.

Хотя он в цехе с момента его основания и знает технологию досконально, потребовалось обучиться и идти в ногу с модернизацией считает необходимым. Под его руководством целая команда, создающая в прямом смысле адские условия для металла – 1220 градусов. Каждую печь обслуживают нагревательщик и подручный. Именно от их действий зависит конечный результат – ведь качество нагрева сказывается на процессе прокатки. Такой примечательный факт: от момента посадки сляба в печь до его попадания уже в виде рулона на склад проходит около трех с половиной часов. Причем сам процесс прокатки скоротечен: самый длинный двенадцатиметровый сляб «пролетает» по стану за две минуты. Все остальное время отведено как раз на разогрев в печах.

Отправляемся на участок чистой группы, именуемый сердцем стана. Здесь прошлой зимой заменили гидробив. Новый имеет иной тип форсунок, которые позволяют лучше удалять окислы. Но на этом новшестве не закончилось.

– В этом году вплотную начали осваивать так называемую технологическую смазку – подачу масла на рабочие валки, – рассказывает мой проводник Кузнецов, ответственный за реконструкцию. – Отладкой системы занимается отдельная служба – Металлпромсервис. В итоге рассчитываем снизить выработку валков, увеличить срок их жизни.

Помимо прочего, при использовании технологической смазки голландской фирмы Quaker прокатчики намереваются улучшить качество по-

верхности полосы. И их ожидания не напрасны: новшество поможет избавиться от разгарной окислы, которая вырабатывается в процессе износа вала и отпечатывается на полосе. Ее вытравление сопряжено с рядом трудностей. В условиях возросших требований к качеству подобная забота не излишня. Внедрение смазки адресовано прежде всего потребителям автостроения.

Месяц назад на комбинате прокатили лист толщиной 1,2 миллиметра. До этого десятый цех не катал профиль тоньше «полторки».

– Полтора миллиметра – уже давно освоенный нами прокат. Месяц назад в экспериментальном порядке прокатили лист на три сотых тоньше. Хотя такой профиль и был заложен в проекте стана, но заказов на него не поступало, – говорит начальник смены Алексей Кузнецов. – Теперь мы на практике знаем, каким характеристикам должен соответствовать металл для данного профиля.

На одиннадцатом посту оператор «дирижирует» второй группой моталоков. Здесь листы толще трех миллиметров сматывают в рулоны. С недавних пор вместо двух прежних пневматических тут появились более мощные гидравлические устройства.

– В отличие от своих предшественников эти машины способны сматывать трубную заготовку толщиной до двадцати миллиметров, – поясняет Кузнецов. – Планомерно осуществляя реконструкцию, мы сделали все необходимое, чтобы получить не только тонкий профиль: отные мы готовы производить на стане более толстый сортмент.

Напоследок начальник смены озвучил план производства на март – 420 тысяч тонн горячей проката.

Мимо нас огненным заревом пронесится первая после перевалки полоса, которая как раз и «ложится» в тот цеховой план

АНТОН СЕМЕНОВ