

Знак качества для гайки

ЮБИЛЕЙ

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЙ ЦЕХ ОАО «ММК-МЕТИЗ» отметил 65-летие.

Рожденный в годы войны и служивший во имя победы, этот цех не утратил позиций. Его продукция — железнодорожный крепеж — визитная карточка предприятия.

В переломном 43-м году, когда в военных сводках все чаще сообщали об успехах нашей армии, на Магнитогорском калибровочном заводе монтировали автоматы для изготовления железнодорожных костылей. В сентябре кузнечно-прессовый цех выдал первые тонны новой продукции. У истоков стояли первый начальник цеха Стоилаки, механик Скородумов, мастер Габий, прессовщик Киселев, сварщик Бабин. После войны КуПЦ под руководством С. Гайдюка начал выпуск болтов, гаек, железнодорожных пружинных противоугон, навивку пружинных шайб. Цех превращался в мини-завод, объемы его производства стремительно росли: если за первую послевоенную пятилетку изготовлено 168,5 тысячи тонн продукции, то с 1976 по 1980 годы — уже 743,4 тысячи.

Совершенствовалась и технология: на смену горячей вырубке с ручной подачей проката пришла штамповка на автоматах. В 1978 году гайке башмака гусеницы трактора Т-130 присвоен государственный Знак качества, три года спустя, после переезда цеха, продукция вновь отмечена почетным пятиугольником.

Неспокойные 90-е годы начались для коллектива КуПЦ успешно: цех побеждал в трудовом соревновании в честь 50-летия МКЗ, осваивал производство путевого шурупа для железных дорог и метрополитена, вел пусконаладку линии для нагрева заготовки и накатки резьбы, начал выпуск заготовки под железнодорожные шурупы холодным способом. Стабильное выполнение заданий и высокое качество продукции отметили. Начальник КуПЦ В. Сухов награжден Почетной грамотой комитета РФ по металлургии и ЦСП, медалью «За заслуги перед Отечеством». В Москву на праздничное профессиональное празднество приглашен прессовщик А. Мануйлов, удостоенный звания «Почетный металлург». Заслуженным металлургом РФ стал токарь П. Трунилов, почетным металлургом — мастер В. Пашкин. Первым обладателем премии имени Ю. Серого, учрежденной профсоюзным комитетом ОАО «МКЗ», назван прессовщик Р. Ахмадуллин, победивший в конкурсе профмастерства среди молодых рабочих.

Кризис, уже сказавшийся на других цехах завода, вскоре подкосил и производство в КуПЦ. В 1998 году предприятие страдало от катастрофически падающих цен на сырье, кузнечно-прессовый цех буквально был «загнан в угол». Часть простаивавшего оборудования демонтировали.

Трудные времена — уже часть истории. В 2003 году КуПЦ, нынче возглавляемый С. Семихатским, лидирует в поставках железнодорожного крепежа для РЖД. По итогам прошлого года у цеха первое место среди основных подразделений завода. Качество его крепежа отмечено сертификатами.

На юбилейном вечере во Дворце культуры ОАО «ММК-МЕТИЗ» званий ветеранов завода удостоены Т. Маскаева, В. Бобков, А. Шеметов, Ф. Никифоров, Р. Габдрахманов. Грамотой ОАО «ММК-МЕТИЗ» награждены И. Егоров, А. Абрамов, А. Зильберберг, В. Писанный, А. Плязин. Объявлена благодарность Ю. Гавриловой, А. Кошелевой, Г. Рахматуллиной, А. Вершковой, А. Кузину, Р. Абдрахимову, В. Тяпугину, С. Батину, Н. Кривичко, А. Горбунову, В. Разину, ряд работников отмечен профкомом. Для ветеранов подготовили праздничные наборы, самых заслуженных среди них — С. Аллаярова, М. Тихана, В. Иванова, которые более полувека проработали в кузнечно-прессовом, пригласили на торжество.

Бюро общественных связей ОАО «ММК-Метиз».

Новый век агрегатов

РЕМОНТ

В СООТВЕТСТВИИ с графиком в листопрокатном цехе уже восьмие суток идет ремонт стана «4500». На него отведено десять суток, и цеховики предполагают запустить стан в субботу четвертого октября.

Плановую наладку оборудования ведут ЗАО «Механоремонтный комплекс», «Металлургспецстройремонт», «Металлургремонт-1», ООО «Электроремонт», ОАО «Прокатмонтаж» и ООО «ММК Трейдинг Строй». Благодаря слаженной работе подрядчиков и специалистов цеха, отклонений в графике ремонта нет.

Капитальный ремонт на стане-ветеране, а ему без малого сто лет, не было около трех десятилетий. Эвакуированный в годы Великой Отечественной с мариупольского завода, только в Магнитке стан работает уже более шестидесяти лет. Центром глобальной модернизации в цехе стала паровая машина, на которой обновят не только оборудование, но и фундамент.

ЕЛЕНА КОФАНОВА.

Вместе с комбинатом

ДАТА

ВЧЕРА, первого октября, на торжественный митинг, посвященный пятидесятилетию пожарной части № 51, собрались не только огнеборцы, но и представители металлургического комбината.

С первых дней своего существования она охраняла кислородно-конвертерный, десятый листопрокатный цехи и центральную электростанцию. Два года назад число объектов, на которых сотрудники части несут боевое дежурство, контролируют пожароопасные работы, пополнили коксохимическое производство и ООО «Огнеупор». ОАО «ММК» постоянно заботится о благополучии огнеборцев — в нынешнем году выделены значительные средства на ремонт помещений пожарного депо.

Работа пожарного связана с риском, случайные люди у нас не задерживаются. Коллектив ПЧ-51 не раз доказывал делом, что способен решать любую служебную задачу смело, решительно и целеустремленно. Традиции складывал первый начальник части Владимир Рыбаков. Много лет посвятивший инспекторской работе, а ныне на заслуженном отдыхе Владимир Лазарь, Татьяна Мезенцева. С основания части и по сей день несут службу Виталий Знаков, Павел Самохвалов, Валерий Худяков, Олег Кюлков.

ЛЮДИЛА ДМИТРИЮК, младший инспектор ПЧ-51.

ПО СТРЕЛКАМ — «ВЕТЕРКОМ»

Суровый «экзаменатор» скоро поставит оценку железнодорожникам

ЖЕЛЕЗНЫЕ ДОРОГИ комбината протяженностью семьсот тридцать семь километров правдивостью считают «кровеносными сосудами» предприятия. Малейший сбой в них может серьезно отразиться на производстве, а в зимний период их вероятность возрастает в разы. Поэтому в управлении ЖДТ встретить сезон метелей и морозов намерены в полной боевой готовности.

Стальные магистрали комбината поделены на двенадцать районов. В каждом проводят совещания представители всех служб управления ЖДТ и цеховиков, проводят осмотр железнодорожных станций на готовность к зиме. Цеховики обязаны привести в исправное состояние системы отопления, очистить железнодорожные тупики, заезды в здания предприятий. А специалисты управления ЖДТ проверяют работу цеховиков и выявляют недочеты.

Первого октября, сразу после окончания ремонтно-профилактических работ, настает пора проверки снегоуборочной техники. Во время такой «тренировки», как выражаются железнодорожники, механик по команде поверяющего запускает каждую машину, а представители управления и производственно-технического отдела осматривают машину в действии, контролируют исправность всех узлов. Сейчас специалисты управления ЖДТ принимают после летнего ремонта снегоуборочные машины СМ-2, секции которых в процессе работы будут заполняться снегом. Как только «закрома» машины забиты до предела, ее направляют на перегон для выгрузки «зимних осадков».

Полным ходом идет и подготовка оперативной техники — вентиляторов повышенной мощности, с помощью которых сдувают снег со стрелочных переводов. На вооружении железнодорожников комбината их четырнадцать. Изготовлены «ветерки» на промплощадке ММК. Еще одна разработка комбинатских железнодорожников

— шетки. Они гораздо мощнее и совершеннее тех, что мы привыкли видеть на дорогах города.

Работники стальных магистралей загоня ремонтную и саморазгружающиеся вагоны, изюминка которых в том, что открывают люки и ведут выгрузку с помощью воздуха. Поскольку при минусовых температурах обычное оборудование перемерзает, железнодорожники меняют его на морозостойкое, способное выдерживать температуру до шестидесяти градусов со знаком минус. Готовят к зиме и locomotives: кабины утепляют войлоком и брезентом, для смазки используют морозостойкие материалы.

Цель всех этих усилий — не допустить сбоев в движении составов во время снегопада. Во многом это зависит от исправности стрелочных переводов, которых на предприятии две тысячи двести. Их количество постоянно растет за счет строительства новых объектов. Примерно половина стрелочных переводов оборудована устройством электрической централизации. Она позволяет диспетчеру

управлять станцией, осуществлять контроль за продвижением поезда. Стрелки переводят автоматически — с помощью электроприводов, а зимой с них необходимо регулярно убирать снег, чтобы обеспечить нормальное перемещение. Для этого они оборудованы системой пневматической обдувки. Их готовность к работе в условиях стужи обследуют седьмого октября — проверяют исправность и давление воздуха. В горном районе управление железнодорожного транспорта обеспечивает себя сжатом воздухом самостоятельно, в остальных — из систем управления главного энергетика. В случае очень сильного снегопада на помощь системам пневматической обдувки стрелочных переводов приходят «ветерки».

Железнодорожники признаются, что хуже всего, когда снег еле сыплется при сильном ветре. Снежная поземка сродни тому же песку, который забивается между стрелкой и рельсом, и устройству не может свободно переключаться. Положение усложняется,

если температура близка к нулю. Снег подтаивает, леденеет, и убрать его можно исключительно скребком или лопком.

Транспортники заранее составляют и оперативный план снегоборьбы. В нем определено количество людей для уборки снега на каждой из станций в зависимости от дислокации вокруг производственных объектов. Важно предусмотреть любую мелочь, чтобы так называемый человеческий фактор не свел на нет многомесячные усилия всего коллектива. Поэтому немаловажна и подготовка персонала — так называемых «первозимников», и людей из цехов, выделяемых на борьбу со снегопадом. Так что ни один аспект подготовки железной дороги предприятия к зиме не остается без внимания. И хотя за счет многолетнего опыта труженики стальных магистралей комбината всегда во всеоружии, только суровый «экзаменатор» — зима — дает объективную оценку стараниям людей.

КИРИЛ СМОРОДИН.

СТАЛЕВАРСКАЯ ИНТУИЦИЯ

После таких ремонтов нет причин волноваться за «здоровье» печи: у нее открывается «второе дыхание»



ФОТО АНДРЕЯ СЕРГЕЕВА

ЛЕГЕНДАРНЫЙ «двухваннык», как всегда, готов к очередной плавке, достаточно лишь команды от начальника смены. Но пока агрегат на дежурном газе, поэтому можно рассмотреть нутро из разгоряченной почти добела футеровки.

Недавно тридцать вторую мартеновскую печь останавливали на шестисуточный ремонт, обновили огнеупорные «до-спехи», несколько упростили конструкцию дозаторов, провели ревизию механо-, электро- и энергооборудования. На «помолодевшей» печи произвели несколько плавков, и вел себя «двухваннык» превосходно.

— После таких ремонтов работает гораздо спокойнее, — признается мастер участка тридцать второго двухвального сталеплавильного агрегата Ринат Гафаров. — Нет причин волноваться за «здоровье» печи, у нее, можно сказать, открывается «второе дыхание».

Молодой сталевар давно должен быть дома. Он пару часов назад отработал ночную смену, и впереди его ждет выходной. Однако пришлось задержаться: мастера второй бригады Владимира Кулакова вызвали кадровики, и Гафаров ждет его возвращения. По образованию он теплотехник — закончил Магнитогорский государственный технический университет. Однако по профессии не работал: понял, что это не его стезя. А увидев, как обычные люди хладнокровно управляют с разъяренным горячим металлом, не раздумывая, вступил в ряды сталеваров.

— Начинал, как водится, с третьего подручного. Это все равно что юнга на корабле, — находит сравнение Ринат. — Махал метелькой и лопатой, убирал шлак, таскал магnezит, заваривал чай на всю бригаду. Сразу к горячему металлу никого не допускают: новичку необходимо привыкнуть к условиям цеха, посмотреть, как работают старшие, пройти инструктаж. А сталевар в это время присматривается к новобранцу: что тот представляет собой, какую работу ему можно доверить, а какую ни в коем случае. Это целый раздел производственной психологии.

Молодых на участке тридцать второй печи не так много,

в основном люди старшего поколения. Молодой мастер признается, что работа рука об руку с ветеранами имеет и плюсы, и минусы. Главное преимущество — богатейший производственный опыт бывалых мастеров. Когда человек на печи тридцать лет с гаком, он наперед знает, чего ожидать от агрегата в следующую минуту, и примет безошибочное решение в случае нештатной ситуации.

На мастера ответственность за работу, что находится на его участке, но за «стажистов» он спокоен. А молодой сталевар, допустив ошибку, может растеряться, забыть, что паника в работе с раскаленным металлом недопустима. Ветераны же знают: главное в горячем деле — холодная голова. Однако расхождение во взглядах с предшественниками старшего поколения

сталеваров далеко не редкость. Даже если «молодой да зеленый» прав, убедить в этом людей с устоявшимся взглядом на жизнь бывает сложно, а подчас и невозможно. Но в этом и преимущество, и «издержки» работы до сельского пота...

На пост управления заходит сталевар Андрей Момот. Восемь лет назад именно он взялся за «огранку» Рината, стал его первым наставником.

— Парень он толковый, все схватывал на лету. В общем, не бездарен, — шутит сталевар, глядя на мастера с добродушной усмешкой и уважением.

Сам он выбрал путь сталевара благодаря дружбе. Есть у него товарищ, еще со школьной скамьи, Константин. Вместе получили аттестаты, поступили в тринадцатое училище, проходили практику в первом мартене.

Даже служили в одной роте — на Тихоокеанском флоте, а после увольнения вернулись в родной первый мартеновский, откуда ушли на службу. Правда, по состоянию здоровья Константин вынужден был покинуть промплощадку.

— Не все могут выдержать условия горячего цеха, это естественно, — рассуждает сталевар Андрей Момот. — С металлом нужно обращаться на «вы». Именно так учили в свое время меня, а теперь то же самое я говорю молодым.

Безусловно, сейчас, с вводом печи-ковшей и машин непрерывного литья заготовок, работать стало лучше. Когда металл разливали в изложницы, вероятнее всего ошибки были намного выше. Например, при перегреве металла «стаканы» могли лопнуть или сталь пригорала

к подлону. А если в ковше она успевала остыть, то возникали трудности при разливке.

— Но главное — работать сообща, — добавляет Ринат. — Всегда надо думать о том, кто рядом с тобой.

Кроме того, нужна особая сталеварская интуиция, которая позволяет просчитывать действия на несколько шагов вперед. Промплощадка как шахматная доска, только партия развивается намного динамичнее. У сталеваров меньше времени на раздумья. К этому привыкают годами. Сейчас и Ринат, и его наставник могут по малейшему изменению гула во время работы агрегата определить сбой. Конечно, сталевары всегда ориентируются по показаниям приборов, но основой был и остается опыт.

Сейчас действующий «па-

мятник мартеновскому производству» отошел на второй план: основной объем взяли на себя две дуговые сталеплавильные печи. Но сталевары, обслуживающие старый добрый «двухваннык», сложа руки не сидят: в цехе всегда найдется дело для всех — от третьего подручного до мастера. Убирают территорию, ломают чугунные желоба и на своем участке, и у «шумных соседей» — так мартеновцы в шутку называют тех, кто работает на электропечах. Стажировался на ДСП и Ринат, однако на тридцать втором ему привычнее. Как сам мастер выражается, он уже прикипел к этому агрегату и не представляет себя в ином месте. Конечно, электропечи гораздо современнее, и это самый важный аргумент в их пользу. Но должен же кто-то остаться на мартене, и почему бы не Гафаров?

Коллектив на печи дружный, можно сказать, семья. Любят собраться вместе, посидеть за пивком, поговорить «за жизнь», а не только о производстве. Сам Ринат любит выбираться на природу, но не в комфортабельные «Абзаково» или «Металлург-Магнитогорск», а куда-нибудь в дикие горы, лес. Туда, где редко ступала нога человека, а тем более — сталевара.

Но «час потехи» еще не настал, и потому нельзя забывать о деле. Это первое, что уяснил для себя подручный Сергей Zubov, когда два года назад пришел в электросталеплавильный. Он растет под присмотром мастера второй бригады Владимира Кулакова. Это ему сейчас Ринат Гафаров сдает пост и может спокойно наслаждаться выходным.

За двадцать шесть лет работы Владимир Борисович стал асом сталеплавильного производства. С теплом он вспоминает учебу в индустриальном техникуме и особенно производственную практику. Тогда он попал во второй мартеновский цех. Был июль — в самые жаркие денки атмосфера в цехе накалялась еще больше. Но Кулаков выдержал горячую пору и сделал вывод — нашел именно то, что искал.

Вообще, случайных людей среди металлургов нет. Именно поэтому все они преданы своему делу и будут исправно выполнять его, пока дышат такие легендарные агрегаты, как тридцать второй «двухваннык».

КИРИЛ СМОРОДИН.

СЕМИНАР

Позиции Электроремонта

ДВАДЦАТОГО СЕНТЯБРЯ на выездном семинаре, организованном участком наладки электрооборудования ООО «Электроремонт», подведены итоги пусконаладочных работ на объектах капитального строительства Магнитогорского комбината. Специалисты Электроремонта вели их на втором агрегате непрерывного горячего литья цеха покрытий и четвертой нагревательной печи в ЛПЦ-10.

— Было одиннадцать докладов, в которых представлено описание аппаратной и программной частей проектов, алгоритмы работы, особенности проектных решений, — рассказывает начальник участка наладки электрооборудования ООО «Электроремонт» Денис Асташкин. — Выступающие отнесли к итогам своей работы критически, рассматривали проблемы, возникавшие в ходе наладки, анализировали пути их решения.

Опыт у предприятия огромен. На четвертой нагревательной печи специалисты Электроремонта вели наладку с декабря прошлого года по май нынешнего. Денис Николаевич признается: не все было гладко, но проблемы решаемы и результат виден: в августе десятый листопрокатный цех выпустил свыше полумиллиона тонн продукции. Это было достигнуто в том числе и благодаря пуску в эксплуатацию четвертой нагревательной печи.

На АНЦ-2 специалисты ООО «Электроремонт» осуществили наладку электрооборудования на входной и печной зонах агрегата, систем визуализации технологического процесса.

Среди объектов каппостроительства, в пусконаладке которого принимал участие Электроремонт, все три новых стана в сортовом цехе. Специалисты этой организации совместно с представителями центральной электротехнической лаборатории выполняли там до половины всех работ. Кроме того, они участвовали в реконструкции аглофабрики, доломитового обжигового цеха, травильных агрегатов в пятом листопрокатном цехе. На следующий год у специалистов Электроремонта — наладка электрооборудования на толстолистовом стане «5000» горячей прокатки.

Изначально семинар задумывался как обмен опытом внутри коллектива участка наладки электрооборудования. По мере накопления знаний он приобретает более высокий статус. Сегодня его формат таков, что в него включились не только работники участка наладки, но и представители сервисных цехов, центральной электротехнической лаборатории комбината.

С каждым годом наладчики ООО «Электроремонт» осваивают все более сложные объекты, а это напрямую говорит о развитии предприятия в целом.

КИРИЛ СМОРОДИН.