

Учредитель —
открытое
акционерное
общество
«Магнитогорский
металлургический
комбинат»
(455002,
Кирова, 93).

Главный редактор
В. РЫБАК.

Редколлегия:
В. МИНУЛЛИНА,
М. КОТАХУЖИН,
Ю. ПОПОВ,
В. РЫБАЧЕНКО.

Ответственный
секретарь
В. КАГАНИС.
Редактор-стилист
А. БЕЛОВА.

Верстка
и оформление —
И. ЖУРАВЛЕВА,
Т. РУСИНОВА.

Приемная
(секретарь) —
33-47-04;
зам. гл. редактора —
33-76-04;
компьютерный
центр — 33-40-35;
корреспонденты —
33-14-42,
33-33-09, 33-31-33;
фотокоры — 33-07-98;
отдел рекламы —
33-47-04.

АДРЕС
РЕДАКЦИИ:
455002,
пр. Пушкина, 6

Газета
зарегистрирована
Региональной
инспекцией
по защите свободы
печати
и массовой
информации
(г. Екатеринбург).
Регистрационный
№ E-0370.

В течение года выпускается 250
номеров. Газета выходит по
вторникам, четвергам и суб-
ботам.

Письма и рукописи не рецен-
зируются.
Позиция авторов публикаций
может не совпадать с позицией
редакции.

За достоверность рекламы,
объявлений, программ телеви-
дения редакция ответственности
не несет.

Компьютерная верстка и набор
выполнены в редакции газеты
«Магнитогорский металл».

Отпечатано ЗАО «Магни-
тогорский дом печати»
(455000, г. Магнитогорск,
пр. К. Маркса, 69)

Подписано в печать
3.07.98 в 16.00.
Заказ № 2391.
Объем 2 печ. листа.
Печать офсетная.
Тираж 18734.

Прием ведет юрист

В профкоме ОАО «ММК»
ежедневно, с 8.30 до 17.30,
ведет прием юрисконсульт
ВДОВЦЕВ Виктор Алексан-
дрович.

Телефон 33-32-34.

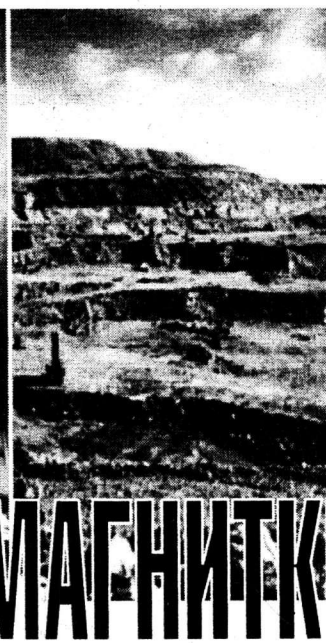
Вниманию жителей, руководителей организаций города!

Электроремонтный цех ЗАО
«Электроремонт» выполняет ре-
монты электродвигателей бытового
техники. Приемные пункты распо-
ложены по адресу Пушкина, 7 (уп-
равление ЗАО «Электроремонт») и
в самом цехе.

Справки по т. 33-23-74.

2

НАВСТРЕЧУ ДНЮ МЕТАЛЛУРГА



ВЕРНУТЬ МАГНИТКЕ ЗВАНИЕ ФЛАГМАНА

Игра стоит свеч

В 1997 году по сравнению с 1996-м доменщики Магнитки отработали с солидной прибавкой: 980 тысяч тонн. Эффективнее использо-
вались мощности печей, снизились их текущие простои, сократился расход дорогостоящего кокса на 9 килограммов на 1 тонну чугуна. А все потому, что улучшилось снабжение цеха железорудным сырьем и коксом, повысилось их качество, более стабильным было потребление чугуна кислородно-конвертерным цехом. Однако руководители доменного цеха и комбината обеспокоены нынешним состоянием дел.

Все 90-е годы доменный цех работает неровно. Снабжение сталеплавленного передела чугуном происходило за счет эксплуатации избыточного числа доменных печей, что ухудшало экономическое положение предприятия. Было много срывов в работе доменного цеха. Наиболее серьезные — в 1994 и 1996 годах, когда годовое производство чугуна достигло уровня 5,7 млн тонн. Известно, что затраты на изготовление чугуна на комбинате составляют около 70 процентов в общих затратах на выпуск конечной металлургической продукции. Но на этом, к сожалению, не заостряется внимание.

Помнится, как в 50-80-е годы ММК заслуженно называли флагманом черной металлургии страны. В те годы немалую лепту в экономику комбината вносил доменный цех в составе 10 уникальных печей, оснащенных современным оборудованием, средствами механизации и автоматизации, выплавляющих самый дешевый в стране чугун высокого качества. С гордостью вспоминается, как доменщики Магнитки в 60-е годы не имели ни одного случая невыполнения повышенных месячных и годовых планов выплавки чугуна. Это ли не показатели надежной и высококачественной работы цеха, устойчивого положения экономики предприятия?

Что же позволяло доменщикам ММК стабильно работать, достигать высоких технико-экономических показателей, уверенно выполнять государственный план и надежно обеспечивать сталеплавышников дешевым жидким чугуном? В короткой статье невозможно полностью ответить на этот вопрос. Остановлюсь на нескольких основных положениях.

Мировая практика развития доменного производства доказывает, что одним из главных условий устойчивой работы печей является бесперебойное их снабжение подготовленными шихтовыми материалами. Руководство ММК с первых дней работы предприятия принимало все меры по выполнению этого условия. В 30-50-е годы создана и получила развитие первая собственная рудная база на горе Магнитной по добыче и последующему производству сортированной и усредненной железной руды и офлюсованного агломерата. В 1948 году на ММК впервые в мире освоено производство офлюсованного агломерата и проплавка его в доменных печах.

В 50-60-е годы введена в эксплуатацию вторая рудная база ММК — Соколовско-Сарбайский ГОК в Кустанайской области и начато производство нового вида железорудного сырья — офлюсованных окатышей и железорудного концентрата для изготовления офлюсованного агломерата на аглофабриках ММК. Позднее были разведаны огромные запасы железной руды третьей железорудной базы ММК — Качарского месторождения магнитных железняков.

Конструкции печей, их профиль, десятилетиями отработываемая технология доменной плавки, квалификация и мастерство доменщиков и агломератчиков ММК и работников ССГОКа были приспособлены только к своему сырью. И всякая мешанина, в последние годы добавляемая от бедности в виде лисаковских бурых железняков, руд Курской магнитной аномалии, бакальских сидеритов и других эрзац-руд, ведет к ухудшению качества агломерата, коренному изменению доменной технологии, нестабильной работе печей, а, значит, значительному ухудшению технико-экономических показателей плавки.

О железорудной базе

В связи с развалом СССР и приобретением Казахстаном самостоятельности основная железорудная база ММК — ССГОК с рудниками — оказалась за границей. После потери рудной базы руководство ОАО «ММК» слишком долго раздумывало, как нужно поступить, и упустило момент активного решения вопроса на уровне правительства России и Казахстана о сохранении ССГОКа как основной сырьевой базы комбината. Задержка была использована иностранными компаниями Великобритании и Исландии. Им удалось стать хозяевами ССГОКа и диктовать нам свои условия.

После потери комбинатом рудной базы прошло шесть лет. Но до сих пор нет окончательного решения о создании новой. Проработки специалистов показали: в Челябинской области нет крупных месторождений магнетитовых руд, пригодных для проплавки на ММК. Несколько небольших рудников, имеющих малые запасы, не смогут восполнить потребности нашего комбината в руде при прекращении или сокращении поставок ее с ССГОКа. Кроме того, даже при сокращении поставок соколовских офлюсованных окатышей имеющиеся мощности аглофабрик ОАО «ММК» не смогут покрыть дефицит железорудного сырья для доменных печей. Решение проблемы за счет поставок железорудного сырья с КМА проблематично, да и невыгодно: резко возрастут тарифы на железнодорожные перевозки, что приведет к значительному удорожанию товарной продукции и ухудшению экономики комбината. Вдобавок смещение гематитовых руд КМА и магнетитовых ММК только ухудшит процесс агломерации и качество самого агломерата, приведет к изменению технологии на доменных печах и ухудшению технико-экономических показателей плавки. Осмысление сложившегося положения на ММК с обеспечением доменных печей железорудным сырьем заставляет делать такой вывод: ММК нужно длительное время сотрудничать с ССГОКом, расходовать его сырье в больших количествах в виде офлюсованных окатышей (5-6 млн тонн) и обогащенного железорудного концентрата (до 2,5 млн тонн в год) для производства офлюсованного агломерата на аглофабриках ММК. При этом для производства агломерата можно расходовать до 2,5-5,0 млн тонн концентрата с ДОФ № 5 из собственных руд, добытых на Малом Куибасе, Субутке...

Жизнь показывает: ММК не обойтись без магнетитовых руд Соколовско-Сарбайского и Качарского месторождений и офлюсованных окатышей ССГОКа. И дальнейшая затяжка решения этой проблемы приведет к ухудшению дел в доменном цехе, на аглофабриках и в целом на комбинате. На наш взгляд, руководству ОАО «ММК» с помощью адми-

нистрации Челябинской области следует выходить на уровень правительств России и Казахстана и добиваться закрепления ССГОКа вместе с Качарским месторождением железной руды за ММК.

Критерий — надежность

Одним из главных условий обеспечения надежной работы домен является их нормальное состояние. Поэтому наряду с обеспечением домен качественным сырьем, энергетикой и транспортом руководством комбината, службы главного механика и главного энергетика уделяли много внимания техническому состоянию и работоспособности домен и их оборудования. Перед доменщиками всегда стояли конкретные задачи обеспечения сохранности, безопасности эксплуатации доменных печей и увеличения их межремонтного периода. Вопросы сохранности огнеупорной футеровки, систем охлаждения, кожухов печей всегда переплетались с обязательным сохранением профиля печей, то есть внутреннего очертания их кладки, который является инструментом ведения доменного процесса, достижения ровного хода печей и высоких показателей плавки.

На протяжении многих лет доменщики ведут поиск высокоэффективных систем охлаждения и износоустойчивых огнеупоров, чтобы обеспечивать хорошую работоспособность, стойкость печей и выдерживать периоды между капремонтами второго разряда в 3-4 года. На комбинате имелась и неукоснительно выполнялась система проведения капитальных и текущих ремонтов домен, профилактических осмотров и ремонта оборудования. Был и постоянно действующий, утвержденный директором комбината график капитальных ремонтов первого и второго разрядов доменных печей на предстоящие 5-10 лет. На него ориентировались и по нему готовились к ремонтам все службы комбината: доменный цех, УГМ, УГЭ, отдел оборудования УКСа, отдел сырья и топлива, ремонтно-строительный цех, финансовые органы. С 40-х годов вплоть до 1973-го этот график четко выполнялся с небольшими корректировками при составлении и утверждении годовых графиков капитальных и текущих ремонтов доменных печей. Невыполнение комбинатом и доменным цехом этой системы вызвано значительным ухудшением их состояния из-за коренного изменения качественных характеристик окатышей ССГОКа: в связи с организацией производства неокисляемых окатышей (взамен офлюсованных). Это был качественно другой, не проверенный на практике шихтовый материал, при проплавке больших количеств которого в средней и нижней части домен образовывались жидкоподвижные среды, состоящие из смеси легкоплавких железосиликатных эвтектик, которые при контакте и омывании огнеупорной футеровки и холодильников быстро их изнашивали и разрушали. В связи со значительным ухудшением состояния печей комбинат предпринял меры по предотвращению их выхода из строя. В аварийном порядке дополнительно к плановым капитальным ремонтам второго и первого разрядов без тщательной подготовки стали проводить так называемые мини-ремонты печей продолжительностью 5-10 суток. Это было по сути дела латание дыр, локальное восстановление разрушенных участков огнеупорной футеровки, прогоревших холодильников и разрывов кожухов печей. И назвать

их полноценными ремонтами было нельзя.

В 80-е годы на ММК началась вторая волна ухудшения состояния доменных печей, вызванная необоснованным увеличением межремонтного периода с 5 до 6-9 лет без введения каких-либо новых технических решений. Резко ухудшилась стойкость футеровки и холодильников шахт, возросли объемы ремонтных работ и их продолжительность с 14-17 до 25-35 суток. За 18 лет, с 80-го по 97-й годы, на доменах ММК сделано 26 капитальных ремонтов и 32 «спасательных» мини-ремонта.

В апреле 1994 года на капремонт остановили лятую печь, в марте 1996 года вывели из работы вторую дому, совсем недавно на ремонт второго разряда остановили десятую... Правда, наметился позитивный сдвиг — пустили в эксплуатацию первую дому.

К сожалению, за последнее десятилетие в доменном цехе ММК сложилась порочная тенденция по «добыванию» печей, то есть их эксплуатации до полного износа огнеупорной футеровки, холодильников шахт, распаров и запечников, сегментов колошниковой защиты, засыпных аппаратов и оборудования загрузки.

Других путей нет

В конце 1997 года состояние пяти из шести работающих домен оценивалось как неудовлетворительное. 11 декабря 1997 года в присутствии начальника доменного цеха В. Седина группа в составе трех бывших начальников цехов, двух бывших заместителей и одного помощника, бывшего заместителя главного инженера комбината по охране труда и технике безопасности рассмотрела техническое состояние печей цеха и пришла к выводу, что в связи с неудовлетворительным состоянием 10-й доменной дальнейшая эксплуатация невозможна и ее следует немедленно остановить на ремонт. Кроме того, предложено в полном объеме провести капитальные ремонты других доменных печей в соответствии с утвержденным руководством ОАО «ММК» графиком.

К сожалению, в последние годы закрывают глаза на то, что из-за неудовлетворительного состояния домен, систематических нарушений технологии на печах, неровного их хода доменщики недодают большое количество чугуна и предприятие терпит огромные средства из-за перерасхода кокса и больших эксплуатационных расходов — главным образом на поддержание печей на ходу.

Приведенные примеры говорят о том, что на ММК есть все условия для своевременного проведения капитальных и текущих ремонтов печей. Для этого не нужно что-нибудь изобретать. Главное — требуется понять, что домы надо капитально, вовремя и в полном объеме ремонтировать. Не следует этот вопрос привязывать к настроению других переделов и служб комбината. Нужно вернуться к ранее хорошо работавшей системе планирования и строгого проведения капитальных и текущих ремонтов печей. Доменщики же должны навести порядок в вопросах заботливого сохранения доменных печей за счет нормальной эксплуатации, осмотров и профилактики оборудования и соблюдения технологии доменной плавки. Других путей нет. Без этого трудно предугадать: удержат ли доменщики нормально выйти в XXI век.

Ю. ВОЛКОВ,
бывший начальник
доменного цеха ММК.