



Андрей Григорьев, электрогазосварщик



Николай Ишков, Олег Кадошников, Лариса Малинова, Виталий Никитенко, Андрей Кочин



Семён Толмачёв, обработчик поверхностных дефектов



Слябы в нагревательной печи

Евгений Рухмалёв

Три прокатных стана, сотни рабочих – всё это слаженная система, работающая чётко, как часовой механизм. Механизм этот нуждается в заботе и бережном отношении. Вспомним, стану «4500» уже 102 года, а работающая на нём паровая машина – и того старше, ей 103. Ежегодно проходит капитальный ремонт, длящийся в среднем 5–10 дней. И проверенная десятилетиями большая и мощная производственная система стабильно даёт качественную продукцию.

Стальное сердце Родины

Проектная мощность стана – 150 тысяч тонн в год. В войну давали 170 тысяч. А пик производства пришёлся на 1989–90 годы, на закате СССР – тогда производительность стана возросла более чем втрое! Сегодня, когда построен мощный современный стан «5000», а экономическая ситуация изменилась, такой предельной загрузки уже нет. Но всё же стан-ветеран востребован и в наши дни. Толстый лист применяется в машиностроительной отрасли, в том числе судостроении, котлостроении и мостостроении. Как недавно посчитали специалисты, за годы работы стана его продукция поставлялась в 56 стран мира. Это и ближнее зарубежье, например Казахстан, и дальше – Иран, Пакистан, Алжир... И всё же приоритет отдаётся внутреннему рынку. Сегодня много говорят об импортозамещении – если вдуматься, Магнитогорский металлургический комбинат трудится в этом направлении всю свою более чем 80-летнюю историю. Со времён, когда в степи Южного Урала пришёл поезд с первостроителями промыш-

ленного гиганта – металлургического комбината у горы Магнитной, призванного вывести экономику державы на новый уровень, и до наших дней, когда ММК обеспечивает качественным металлом, и в том числе толстым горячекатаным листом, внутренний рынок страны.

Немалую роль играет то, что Магнитогорск, с точки зрения внутренних поставок, расположен географически удачно, почти в центре России. Заказы идут с Поволжья и Сибири, Урала и Дальнего Востока.

ММК, разумеется, далеко не единственное металлургическое производство в стране. Почему же толстый лист всё больше предприятий предпочитают заказывать в Магнитогорске? Причина проста: высокое качество и внедрение новых технологий. Так, сегодня, в тренде производство гнутых деталей, активно развивающееся с начала 90-х годов. Необходимость назрела с распадом СССР – расположенный на Украине Азовмаш, который производил гнутые детали, оказался за границей. И ММК был в числе предприятий, взявших на себя задачу наладить такое производство в России. Инициатором стал бывший начальник цеха Эрнест Михайлович Дригун. Сегодня на толстолистовых станах изготавливается широкий ассортимент продукции, обеспечивающий собственные потребности и включающий броню для конвертеров, детали, применяющиеся при ремонте доменных печей.

Если же говорить о заказах промышленных предприятий, то в числе ярких примеров – кузовные детали большегрузных автомобилей, детали атомных реакторов и

многое другое. Магнитогорск остаётся стальным сердцем Родины.

Красота горячего металла

В сопровождении мастера Олега Кадошникова, симпатичного парня с открытым лицом, вместе с фотографом Евгением Рухмалёвым отправляемся посмотреть на легендарный стан «4500». Стаж работы Олега на стане – десять лет. Он – представитель третьего поколения комбинатской династии Кадошниковых: дед работал на сортовом стане проволочно-штрипсового цеха, отец – в цехе изложниц. Работу в прокатном производстве ценит не только за уверенность в завтрашнем дне, но и за надёжность товарищей по бригаде, где все стеной друг за друга, а в свободное время с удовольствием ездят вместе на природу. В бригаде 15 человек, связанных прочной мужской дружкой.

Во время беседы с нашим экскурсоводом наблюдаем, как по рольгангам идёт сляб. Система реверсивная, и, двигаясь туда и обратно, раскалённый, сияющий ослепительным золотом сляб становится всё шире и тоньше. Из гидросбива подаётся вода, чтобы сбить окалину. Раздаётся шипение, клубится пар. Старший вальцовщик Андрей Кочин замеряет толщину листа и, глядя вверх, подаёт оператору условный знак.

Поднимаемся на пост управления станом «4500» к оператору Валерию Горбашову. С высоты открывается грандиозная панорама. С энтузиазмом принимаем предложение Олега рассмотреть этапы производственного процесса вблизи.

Для начала идём к паровой ма-

шине с внушительного размера колесом, выше человеческого роста. Здесь – вотчина машиниста Николая Ишкова, который гордится своей красавицей – почтенный возраст только добавляет ей шарма. Вращение огромного колеса завораживает. Не случайно паровую машину называют сердцем легендарного стана.

Слябы привозят комбинатским железнодорожным транспортом из кислородно-конвертерного и электросталеплавильного цехов. Открываются ворота, состав заходит под разгрузку. Все погрузочные работы во время производственного цикла производятся мостовым краном с магнитом. Мост плавно движется по горизонтали под крышей цеха. И, захваченные мощным манипулятором, легко, словно пушинки, слябы плывут в воздухе.

Слябы перед прокаткой обязательно проверяют на наличие дефектов. Устранить поверхностные дефекты можно с помощью специального резака, что и делает Семён Толмачёв. Из-под резака сыплются снопы искр.

Следующий этап – слябы отправляются в нагревательные печи с выкатным подом. Таких печей на стане семь. И уже оттуда подаются на рольганги. Печи управляются со специально оборудованного поста – это рабочее место нагревальщика Данияра Туробаева.

– Подождите немного, скоро откроется вон та печь, – показывает он. И через несколько минут из отверстия пылающего зева печи выплывают на поде горячие золотым огнём слитки солнца. Зрелище поистине незабываемое!

Вот и завершился круг. Мы снова у рольганга, где слябы становятся

листами. На горячую поверхность Андрей Кочин бросает берёзовые прутья, вымоченные в воде, – ещё дедовский способ снятия окалины, надёжнее и экологичнее которого придумать трудно. Вскоре видим, как на остывающий лист ставит клеймо Тулеген Байялгинов. Его должность так и называется – клеймовщик горячего металла.

Надо сказать, народ на стане дружелюбный. Не отказались пообщаться и сняться для фоторепортажа «ММ» и электрогазосварщик Андрей Григорьев с поднятым надо лбом, на манер забрала, защитным лицевым щитком, и мастер Виталий Никитенко.

Напоследок заглядываем в уютную комнату мастеров, с холодильником, кондиционером и кулером с водой. У компьютерного монитора – бригадир участка стана «4500» Лариса Малинова, улыбающаяся и обаятельная, но явно со стальным внутренним стержнем. Единственная женщина в бригаде и одна из трёх на стане, 28 лет назад Лариса Александровна пришла сюда после профессионального училища № 13, где готовили прокатчиков, да так и осталась. Здесь – родные люди, второй дом.

Хочется пожелать этому доброму и тёплому дому – стану «4500» – успехов и процветания. А тем, кто связал с ним свою судьбу, – бережно хранить трудовые традиции дедов и прадедов, твёрдо идти в ногу со временем и уверенно смотреть в будущее.

Елена Лещинская



Фоторепортаж смотрите на сайте magmetall.ru