

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



**ГЛАВНЫЙ  
РЕДАКТОР  
В. В. РЫБАК.  
РЕДКОЛЛЕГИЯ:**

**В. МИНУЛЛИНА,  
М. КОТЛУХУЖИН,  
Ю. ПОПОВ,  
В. РЫБАЧЕНКО.**

**ОТВЕТСТВЕННЫЙ  
СЕКРЕТАРЬ**

**В. КАГАНИС.**

**РЕДАКТОР-СТИЛИСТ**

**Л. БЕЛОВА.**

**ВЕРСТКА  
И ОФОРМЛЕНИЕ —**

**И. ЖУРАВЛЕВА,  
Т. РУСИНОВА.**



**ПРИЕМНАЯ**

**(отдел рекламы) —  
33-47-04.**

**Зам. гл. редактора —  
33-76-04.**

**Компьютерный центр —  
33-40-35.**

**КОРРЕСПОНДЕНТЫ  
ОТДЕЛОВ:**

**промышленности —  
33-31-33;**

**молодежи, культуры —  
33-14-42;**

**спорта, литературы,  
газеты в газете «Ветеран» —  
33-33-09.**

**Фотокорр — 33-07-98.**

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

В течение года выпуска-  
ется 250 номеров. Газета  
выходит по вторникам,  
четвергам и субботам.

Письма и рукописи не ре-  
цензируются.

Позиция авторов публ-  
каций может не совпадать  
с позицией редакции.

За достоверность рек-  
ламы, объявлений, программ  
телевидения редакция от-  
вественности не несет.

Компьютерная верстка и  
набор выполнены в редак-  
ции газеты «Магнитогор-  
ский металл».

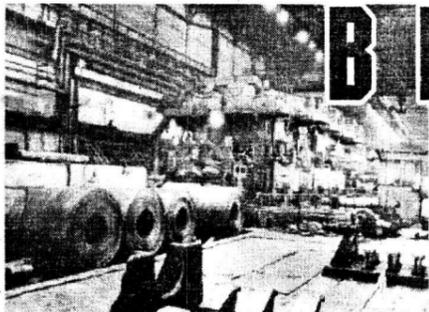
Отпечатано ЗАО «Маг-  
нитогорский дом печати»  
(455000, г. Магнитогорск,  
пр. К. Маркса, 69).

Подписано в печать  
21.07.99 в 16.00.  
Заказ № 2744.  
Объем 2 печ. листа.  
Печать офсетная.  
Тираж 22409.

**АДРЕС РЕДАКЦИИ:  
455002,  
пр. Пушкина, 6.**

2

КОМБИНАТ: ДЕНЬ ЗА ДНЕМ



**ЛПЦ № 5 наращивает объемы  
производства холоднокатаного  
листа. В июне потребителям  
отгружено 117 тысяч тонн,  
в июле планируется 120 тысяч.**

Как отмечают руководители листопркатчи-  
ков, задача коллективу под силу: снабжение  
металлом и поставка муфелей в термическое  
отделение обеспечены, а именно из-за нехват-  
ки нержавеющей стали для муфелей был сбой  
производства.

Если сравнить нынешние объемы выпуска хо-  
лоднокатаного листа в ЛПЦ № 5 с производ-  
ством 1989 года, который, как известно, был  
годом наивысшей производительности ММК,  
то выясняется: несмотря на уменьшение валовых  
показателей, прокатчики работают лучше.  
Километраж и площади прокатываемого ме-  
талла перекрывают аналогичные показатели  
89-го. Раньше прокатывали более толстый ме-  
талл с шириной полосы 1380 мм. Ныне металл  
идет толщиной менее миллиметра с шириной  
листа 1280 мм.

Коллектив настроен выполнить план июля и  
последующих месяцев, но мешает отсутствие  
запчастей, а для плановых ремонтов они ост-  
ро необходимы. Известно, если ремонты вы-  
полнять в полном объеме и с хорошим каче-  
ством, меньше будет аварийных простоев. А в  
цехе сложилось аварийное положение со снаб-  
жением валковыми муфтами. Выработав срок,  
они разбивают подшипники на клетях, усугуб-  
ля ситуацию по их восстановлению, что ни-  
как не способствует выпуску качественного ме-  
талла.

Ныне диктует потребитель. Год от года кон-  
куренция на рынках ужесточается, и ОАО  
«ММК» крайне важно не потерять рынки сбы-  
та. Поэтому нужно коренное улучшение каче-  
ства холоднокатаного листа. Отсюда необхо-  
димость не только поддерживать оборудова-  
ние в работоспособном состоянии, но и рекон-

## В МИНИМАЛЬНЫЕ СРОКИ

струировать комплекс стана «2500» холодной  
прокатки.

Концепция реконструкции ЛПЦ № 5 разра-  
ботана, определена и последовательность  
мероприятий. К ее реализации будут привле-  
чены специалисты различных фирм, как оте-  
чественных, так и зарубежных. К примеру,  
сейчас для участия в международных тенде-  
рах готовят свои технико-коммерческие пред-  
ложения по замене колпаковых печей немец-  
кая фирма «Лои» и австрийская «Эбнар». Имен-  
но конкурсная система обеспечивает бо-  
лее выгодные условия и оптимальные сроки вы-  
полнения работ. В начале августа листопр-  
катчики ожидают приезда представителей  
фирмы «Лои» с презентацией.

Еще в апреле во время рабочего визита в  
Японию генеральному директору ОАО «ММК»  
представители фирм «Хитачи» и «Мицуи» выс-  
казали желание принять участие в реконструк-  
ции ЛПЦ № 5. В июне Магнитку посетила япон-  
ская делегация, которая детально ознакомил-  
ась с цехом, чтобы определить объемы ра-  
бот на травильных линиях и стане холодной  
прокатки. К примеру, на травильных линиях  
предполагается установить петлевые устрой-  
ства, дрессировочные клетки заменить на из-  
гиборастяжные машины, установить моталки  
барабанного типа.

В дальнейшем возможен переход на соля-  
нокислое травление вместо сернокислого, име-  
ющего низкие скорости травления листа и  
мало удовлетворяющее прокатчиков качество  
продукции. Серная кислота окислитель не раство-  
ряет. Она, взаимодействуя с чистым железом,  
делает его шершавым и хрупким. Из-за этого  
металл плохо промывается... Соляная кисло-  
та полностью устранила эти дефекты, улучшит  
процесс прокатки и смотки листа.

Специалисты фирмы «Хитачи» взяли за  
проработку технических мероприятий и по че-  
тырехклетевому стану — по установке пере-  
валочных машин, замене главных приводов, си-  
стемы автоматизации, установке гидронажимных  
устройств. На каком проекте остановятся про-  
катчики: будут внедрять идею бесконечной  
прокатки с установкой двух моталок или ча-  
стично модернизируют четырехклетевый стан,  
оставив его на порулонной прокатке, и уста-  
новят дополнительно реверсивный шестивалко-  
вый стан? Скорее всего, примут вариант, ко-  
торый окажется дешевле и позволит иметь ми-  
нимальные потери производства.

В реконструкции стана примут участие и  
российские предприятия и организации —  
японские проекты будут внедряться на втором  
этапе. Первый этап мероприятий, включающий  
17 пунктов, что называется, в заделе. Без ос-  
тановки основного производства уже сейчас в  
ЛПЦ № 5 предполагают улучшить качество ав-  
толиста. Появится установка сдува эмульсии  
перед моталкой за четвертой клетью — ее уже  
изготавливают на РМЗ «МАРС». Свертываю-  
щую машину травильной линии заменят на мо-  
талку барабанного типа — при обработке ме-  
талла на существующей машине образуется  
много дефектов: потертости, рваная кромка,  
завальцовка, плохая смотка...

Предусмотрена реконструкция дрессиро-  
вочных станков «1700» и «2500», чтобы исклю-  
чить такой дефект, как надав. Свои проработ-  
ки по новому агрегату продольной резки ве-  
дут специалисты «Уралмаша», английской фир-  
мы «BRONX», немецкой «Скет» и других. Сей-  
час потребители желают покупать у комбина-  
та рулонный металл. ЛПЦ № 5 на дейст-  
вующих АПР № 4 и 5 может выпускать не более 50  
тысяч тонн металла в месяц, а потребности  
рынка вдвое больше.

Помимо строительства нового агрегата не-  
обходима модернизация имеющихся — для  
уменьшения внутреннего диаметра рулона.

Запланирована реконструкция системы по-  
дачи смазочно-охлаждающей жидкости на че-  
тырехклетевом стане. К этой работе подклю-  
чен «Уралмаш».

В прошлом году в ЛПЦ № 5 был установлен  
новый вальцешлифовальный станок, который  
позволяет готовить более качественные про-  
катные валки. Для улучшения качества прокат-  
ки шесть аналогичных работающих станков  
старого образца нуждаются в ремонте.

Планируется внедрить станок электроискро-  
вой насечки рабочих валков. Зарубежные ме-  
таллургические предприятия, выпускающие  
холоднокатаный металл, давно ушли от еще  
действующих на Магнитке дробетометов, пото-  
му что они не дают запрашиваемого качества  
поверхности.

Программ по реконструкции оборудования  
и агрегатов в ЛПЦ № 5 множество. И все они  
сводятся к одному — увеличению потока ка-  
чественного автолиста и расширению рынка  
сбыта.

**Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.**

## У ЛИТЕЙЩИКОВ ЕСТЬ ПЕРСПЕКТИВА

**Коллектив фасонно-литейного  
цеха завода «МАРС» в текущем  
году неуклонно наращивает  
производство.**

В связи с увеличением производства метал-  
ла комбинатом вообще и мартеновским цехом  
в частности значительно возросли заказы ОАО  
«ММК» на изготовление сменного оборудова-  
ния. Начальник цеха Сергей Владимирович  
Кадников считает, что цех сегодня работает  
стабильно. Так, увеличился спрос на шлаковые  
чаши и мульды: обеспечение ими в достаточ-  
ном количестве комбината, по его словам, глав-  
ная задача цеховиков. По сравнению с про-  
шлым годом производство шлаковых чаш и  
мульд выросло почти на треть. На 13 процен-  
тов возросло стальное фасонное литье. Учас-  
ток мелкого чугуна литья несколько снизил  
производство, но на то есть объективная при-  
чина: идет освоение производства итальян-  
ских канализационных люков. Это один из за-  
казов, позволяющий зарабатывать валюту. Учас-  
ток крупного чугуна литья увеличил  
производство...

Сегодня очень важно обеспечить заводчан  
денежными средствами. Несмотря на то, что  
часть средств выделяет комбинат, заводу при-  
ходится заниматься самообеспечением: кичи-  
гинский песок, термоблоки, противопожарные

пасты и многое другое закупается только за  
«живые» деньги...

В связи с резким снижением производства  
на комбинате в прошлые годы некоторое со-  
кращение работников в цехе произошло, но  
удалось сохранить костяк коллектива. В мо-  
дельном отделении — а это, пожалуй, сердце  
литейного производства — работают высоко-  
профессиональные специалисты, средний воз-  
раст которых приближается к шестидесяти  
годам. Здесь есть проблемы с омоложением  
кадров: нужны годы работы, чтобы достигнуть  
высокой квалификации и обрести опыт.

Сам Кадников после института прошел все  
ступеньки от формовщика и считает, что такая  
практика оправдана. Было время, когда не  
хватало мастеров, и впускников института  
сразу ставили на эту должность. Но чтобы до  
тонкостей знать работу на всех участках и  
иметь авторитет в коллективе, необходимо  
самому пройти на практике всю технологичес-  
кую цепочку.

Литейное дело с трудом поддается механи-  
зации, здесь много ручного труда. Но введе-  
ние мощностей, которые не были востребова-  
ны во время резкого сокращения производства,  
будет проводиться с усовершенствованиями, с  
прицелом на сокращение ручного труда пре-  
жде всего в малом чугунолитейном пролете.  
Здесь производство было рассчитано на мел-

косерийную продукцию именно для ремонтных  
нужд комбината. Теперь заказ на изготовле-  
ние итальянских люков предусматривает мас-  
совое производство. Для участка разработан  
проект конвейерной линии, и скорейшее вне-  
дрение ее — главная программа на будущее.  
Проектно-технологический центр сейчас изго-  
тавливает чертежи, на основании которых бу-  
дут делать заказы на оборудование...

Литейное дело — одно из древнейших на  
Земле. Совершенствоваться оно будет и в сле-  
дующем тысячелетии, и заниматься им — лю-  
дям увлеченным и творческим, настоящим ма-  
стерам, которых в фасонно-литейном цехе  
немало.

**А. ПАВЛОВ.**

На снимках: формовщик Р. Халилов; фор-  
мовщик В. Семенов.

**Фото В. МАКАРЕНКО.**



### ПОПРАВКА

В объявлении для неработающих пенсионеров комбината, опубликованном на 2-й странице в «ММ» № 136-139, допущена опечатка. Следует читать: «Приглашаем неработающих пенсионеров комбината посетить филиалы «Кредит Урал Банка» для получения материальной помощи в размере 100 рублей за ИЮНЬ». Редакция приносит читателям свои извинения.