

Юбилей

В октябре 1941 года вслед за мариупольским станом «4500» на комбинат прибыли специалисты и оборудование среднелистового стана «2350», эвакуированного с завода «Запорожсталь», – 263 вагона, 606 человек. Ни времени, ни людей для строительства нового здания не было, поэтому стан разместили под сводами недостроенного цеха «В»: две нагревательные методические печи, клетки «дуо» и «трио» и правильная машина, соединённые передаточными рольгангами в единую технологическую цепочку.

Строителям пришлось в спешке вырубать старые фундаменты и заливать новые – под размеры привезённого оборудования, а монтажникам – собирать и запускать стан в работу. 26 июня 1942 года провели горячее опробование, ещё четыре дня ушло на устранение недоделок.

Первого июля 1942 года стан «2350» был принят в эксплуатацию

Старший нагревательщик нагревательных печей Г. Алпатов, старший вальцовщик С. Попов, операторы постов управления М. Бондаренко и Н. Коровниченко под руководством начальника смены Л. Шемигона провели первый разогретый сляб по всей цепочке – от печи до холодильника. Тогда же был образован среднелистовой цех, начальником которого стал М. Стукалов. Уже в сентябре того же года коллектив цеха занял второе место во Всесоюзном соревновании работников чёрной металлургии, в октябре – завоевал звание «Лучший прокатный цех Советского Союза» и переходящее Красное знамя Государственного Комитета Обороны. В феврале 1945 года среднелистовой и цех ЛП, где располагался толстолистовой стан «4500», были объединены в одно подразделение.

Среднелистовой стан был изготовлен в 1935 году на заводе «Уралмаш» и отправлен в Запорожье. На тот момент он считался одним из самых надёжных в стране, – рассказывает исполняющий обязанности начальника участка стана «2350» ПТЛ ПАО «ММК» Родион Зайнагабдинов. – Когда в первые месяцы Великой Отечественной войны встал вопрос о выпуске бронированной стали, он был эвакуирован в Магнитогорск. Выполнял преимущественно военные заказы, прокатывая броню для бронекатеров, бронемашин и фронтальных штурмовиков. До окончания войны здание, в котором располагался стан, не имело крыши, да и сам он был значительно меньше, так как линия была без листотделки и заканчивалась после листоправильной машины. Оттуда сразу шла отгрузка металла в вагоны. Остальной конвейер был достроен только в 1956 году.

Специалисты, работающие на стане «2350», утверждают, что он прост и сложен одновременно

С одной стороны – это азы, классика прокатного производства, с другой – минимум автоматизации. Контроллеры, рольганги, приводы – всё управляется вручную. Каждый лист, можно сказать, выпускают индивидуально. Стан-трудяга стал производственной школой для многих прокатчиков, которые успешно работают в других цехах.

Несмотря на то, что стан был построен всего за несколько месяцев, все работы были выполнены на совесть – фундаменты стоят крепче крепкого, все механизмы работают исправно. По сути, менялись только мелочи, которые облегчали работу технологического персонала, – под-

Стан-трудяга

Несмотря на солидный возраст – 80 лет, его основные агрегаты работают чётко и безотказно



Вячеслав Азовцев



Дмитрий Васючков, Антон Трофимов



Павел Казаков



Родион Зайнагабдинов



© Андрей Серебряков

чёркивает Родион Сулейманович. – Чтобы на этом стане работать, нужно иметь железный характер. В смену его обслуживают 25 человек: операторы, вальцовщики, машинисты кранов, бригадиры,

мастер. Нередко шутим между собой, что война для этого стана не закончилась.

За минувшие восемьдесят лет технологический процесс практически не изменился. Слябы,

нагретые до температуры 1280 градусов, попадают в клетку «дуо», где раскатываются двумя валками до толщины тридцать семь миллиметров. Весь процесс, пока лист не достигнет нужных параметров,

контролирует оператор.

– Уже по звуку роликов, шпинделей понимаешь, где какая неисправность и как её устранить, – отмечает оператор поста управления стана «2350» Антон Трофимов. В ЛПЦ он пришёл десять лет назад после окончания индустриального колледжа. – В горячих цехах труд коллективный, мы все работаем на общий результат и зависим друг от друга. Если, к примеру, оператор прокатал лист, а на листотделке встали или, наоборот, на стане допустили дефект, то ни плана, ни качества не будет у всей бригады. Каждый чувствует персональную ответственность за конечный результат. Иногда приходится всю смену на ногах стоять, когда размер или профиль сложный, зато получаешь моральное удовлетворение от профессионально выполненной работы.

– Пришёл в цех после армии, первую смену работал сразу на агрегате, – рассказывает резчик горячего металла Дмитрий Васючков. – Было сложно, но благодаря опытному наставнику быстро втянулся и уже через два месяца начал работать в одном ритме с клетью, ножницами. Здесь нет такого, что в случае неисправности загорается датчик и предупреждает о возникшей проблеме. Необходимо внимательно за всем следить, сливаться с оборудованием, чувствовать его. Это приходит с опытом.

– В цехе с 2013 года. Был выбор между ЛПЦ-10 и «старым листом», по счастливой случайности оказался здесь и ни разу не пожалел, – признаётся исполняющий обязанности мастера стана «2350» Павел Казаков. – Начинать оператором, постепенно освоил пять из десяти постов управления. Спокойно могу сесть и отработать на каждом из них. Потом перешёл на склад заготовок, осуществлял подачу металла на стан для дальнейшей прокатки. У нас не случайно собрался надёжный и высокопрофессиональный коллектив. Стан длинный, но от заготовки до готовой продукции проходит всего десять минут. Поэтому каждый специалист должен отработать по максимуму. В других цехах большая часть технологических процессов компьютеризирована – нагрев металла, прокатка, клеймовка – у нас всё это выполняется в ручном режиме. Многие зависят от своевременного нажатия кнопки, контроллера.

Сегодня среднелистовой стан производит лист для судо- и мостостроения, машиностроительной отрасли

В списке потребителей – заводы нефтехимической аппаратуры, газонефтезапорной арматуры, трубные, вагоностроительные предприятия. Продукция ЛПЦ всегда пользовалась спросом в России, странах ближнего и дальнего зарубежья.

– Долголетие стана «2350» объясняется его полной ремонтнопригодностью, – отмечает заместитель начальника производства толстолистного проката ПАО «ММК» Вячеслав Азовцев. – Почти все запчасти к нему выпускает Механоремонтный комплекс. Стан уверенно занимает свою нишу в производственной цепочке ММК за счёт своей гибкости: он может быстро перестроиться на выпуск любого заказа, в том числе небольших партий, чего не могут позволить себе более крупные станы. Так что это далеко не последний юбилей этого уникального агрегата, который давно уже вошёл в историю комбината и отечественной металлургии. Хочу поздравить с 80-летием стана ветеранов цеха и нынешних работников, пожелать благополучия, здоровья и добра!



Елена Брызгалина
Больше фото на сайте
magmetall.ru (16+)