

# РЕКОРД ДОЛЖЕН СТАТЬ НОРМОЙ

Интервью с начальником электросталеплавильного цеха А.Н. Кияшко

**- Алексей Николаевич, как идут дела в цехе?**

- Главное, с октября мы перешли на стабильное обеспечение металлосталом. До этого работали на так называемом давальческом сырье, когда за лом рассчитывались арматурой. Сейчас перешли на другую схему. Она предусматривает закупку лома у организаций за деньги. И, конечно, это сырье лучше по качеству, поэтому меньше сил, энергии и средств мы тратим на его переработку в арматуру.

Более высокие качественные характеристики лома напрямую сказались и на повышении производительности сталеплавильной печи, и на снижении себестоимости производства стали.

Новая схема позволяет нам выбирать, у кого покупать лом через тендер, делая акцент на цене и на качестве сырья.

Хотя, конечно, следует признать, что период закупок и создание «зимника», то есть зимнего запаса лома, мы упустили из-за нехватки средств, и сейчас приходится работать с колес. Но ежесуточно темпы завозки сырья увеличиваются, и мы выходим на плановые цифры. Копровый цех контролирует качество поступающего лома, перерабатывает его в соответствующую фракцию и подает на шихтовый двор.

**- Читатели в своих письмах не раз задавали вопросы, откуда литейно-прокатный завод берет металл для переработки, ведь в сутки его требуется не менее 600 тонн?**

- В целом по стране эта сфера уже поделена, то есть каждый завод имеет своих поставщиков. Поэтому сейчас наше предприятие вынуждено осваивать для себя рынок с нуля. Для этого на заводе появился новый отдел по закупкам лома с энергичным руководителем, который серьезно занимается этим вопросом.

**- Осень и зима — не лучшее время для поставок лома.**

- Да, погодные условия, осадки приводят к тому, что сырье поступает влажным, поэтому весь лом перед завалкой в печь проходит через сушильную установку. Тем не менее, у нас бывают сутки, когда мы перекрываем проектную мощность плавильной печи.

Слаженная работа всех подразделений завода по обеспечению нашего электросталеплавильного цеха основными и вспомогательными энергоносителями позволила добиться максимальной производительности в производстве металла за сутки. А это в свою очередь говорит о том, что сейчас на заводе сформировался зрелый в профессиональном смысле коллектив, способный решать поставленные перед нами задачи.

**- Недавно цех сделал 25 плавков за сутки и произвел 821 тонну металла. Это рекорд?**

- Нет, мы и раньше добивались такого результата. Это не рекорд, но это нормальный уровень нашей производительности. Мы сами себе доказали, что способны давать такие объемы стали при минимальных затратах. И в первую очередь это

## НА СТРАЖЕ КАЧЕСТВА МЕТАЛЛА



Спектральная лаборатория экспресс-анализа находится в непосредственной близости от дуговой печи электросталеплавильного цеха. Работа здешних специалистов не только напряженная по своему графику, но и в значительной степени ответственная. Качество выплавляемого металла здесь зависит как от всего коллектива цеха, так и от этих милых женщин.

За сутки сегодня печь производит не менее двух десятков плавков, и ни одна из них не проводится без химанализа. Из каждой плавки сталевары берут по несколько проб, которые проходят проверку на самом главном агрегате лаборатории — спектрометре OBLF-750.

Дружный трудовой коллектив экспресс-лаборатории сформировался несколько лет назад. Здесь работают инженер-спектрометрист Марина Михайловна Могранова (на снимке слева), лаборант химического анализа Олеся Ивановна Максимова (в центре).

Пультовщица ДСП-30 Зоя Ивановна Рудакова (справа) управляет работой печи с учетом замечаний как сталеваров, так и лаборантов.

## ЯРЦЕВЧАНЕ КАТАЮТ 12-й ПРОФИЛЬ

Номенклатура изделий сортопрокатного цеха ЛПЗ разнообразна и не статична. Рынок заставляет пересматривать выпускаемые профили, делая акцент на те, что пользуются наибольшим спросом. К примеру профиль №12, который является одним из самых сложных и трудоёмких по технологии, сейчас становится наиболее востребованным. Отсюда и определённая переориентация основных этапов металлургического производства, включающих в себя электросталеплавильный и сортопрокатный цеха.



- И если электросталеплавильный цех работает, в основном, над увеличением объёмов стальной заготовки и качеством, то основная наша задача - качественно откатать заказанный нам профиль, - поясняет мастер смены сортопрокатного цеха Сергей Стукнян и напоминает технологию процесса.

- Общеизвестно, что металлургическое оборудование в зависимости от поставленных перед ним задач видоизменяется и модернизируется. Это заметно по работе вашего цеха?



- Это очевидный факт, и здесь очень важно иметь специалистов соответствующей квалификации. Ни для кого не секрет, что многие приехавшие по вызову специалисты развезались, и на сегодня костяк коллектива составляют наши ярцевские работники. И тот факт, что мы, делая обычно по 12 профилю не более 300 тонн, смогли выйти на цифру 380 тонн, говорит о том, что наши ярцевские вальцовщики и операторы - на своих местах и могут справляться с более сложными задачами, - с заметной гордостью говорит мастер смены сортопрокатного цеха С.Б. Стукнян.

**Материалы полосы подготовили**

**С.Кривенко  
В.Маковецкий  
Н.Потапенков**

## СТАЛЕВАР ПО ПРИЗВАНИЮ



Знакомьтесь — ярцевчанин Алексей Кошелев, дипломированный специалист, который окончил Московский политехнический колледж и прошел обучение на Челябинском металлургическом комбинате. Сегодня он контролирует один из важнейших процессов электросталеплавильного цеха ГУП ЛПЗ — выплавку стали. Бригада №4 ЭСПЦ, в которой работает Алексей, имеет хорошие производственные показатели, делая высокую норму — 12, а то и 13 плавков за смену. Мастер печного участка Андрей Евгеньевич Глазов про своего 27-летнего подопечного, у которого он был наставником с первых дней работы на заводе, говорит с уважением. Алексей, как и все семь членов бригады, пришел на предприятие в 2006 году и легко вошел в коллектив, в котором сегодня царит доброжелательная рабочая обстановка.

объясняется высокой профессиональной квалификацией трудового коллектива, которая обеспечила работоспособность оборудования. Задача - настроить себя и людей на работу на таком уровне. То, что сейчас называется рекордом, должно стать нормой. И для этого все есть. А самое главное - коллектив. Мы проводим работу по оптимизации численности кадрового персонала. Это приведет к увеличению заработной платы.

**- Сейчас вы достигли и высокого уровня в ремонте.**

- Да, мы меньшим, чем прежде, количеством людей обеспечиваем горячий ремонт оборудования цеха в течение 32 часов. А раньше у нас уходило на это до трех суток. Теперь во время плановых остановов цеха мобилизуем весь ремонтный персонал на проведение ремонта, а технологический персонал помогает, готовя оборудование к следующей ремонтной кампании. Главная задача в межремонтный период - подготовить падьину печи для замены, очистить ее, выбить старую футеровку и осуществить набивку новым огнеупорным кирпичом. А затем уже ремонтные бригады осуществляют демонтаж отработавшей свой ресурс падьины и заменяют ее на отреставрированную. При этом используются два крана.

Кстати, те материалы, которые мы выбиваем из печи во время ремонта, не утилизируем, как раньше, а повторно используем в технологии.

**- Каким образом?**

- Есть оборудование, позволяющее дробить эти материалы

до определенных фракций и использовать повторно. При этом мы уже не нуждаемся в закупках дорогостоящих компонентов. Дробим углеродистые изделия, электроды. Большую работу по подготовке оборудования к ремонту проводит участок огнеупорных работ во главе со старшим мастером Владимиром Григорьевичем Кучерявым. От качества их работы зависит стойкость печи и сталеразливочных ковшей.

**- Ожидаются ли какие-то изменения в следующем году?**

- Да, с 2013 года мы переходим на ГОСТы по арматуре, диктующие более высокие требования к качеству заготовки. Возросли требования по прочностным характеристикам, поэтому мы работаем над улучшением качества продукции. Проблем со сбытом арматуры нет: наша продукция пользуется спросом.

Мы работаем над вопросами интенсификации плавки, понимая, что то оборудование, которое сейчас используется, устарело. Мы запустили в работу 75-тонный кран, что обеспечивает переход на 40-тонные сталеразливочные ковши (взамен нынешним 30-тонным). Все это делается для того, чтобы увеличить объем производства стальной заготовки. У нас подготовлен план мероприятий по внедрению новой техники. И как только появятся средства, мы приступим к его реализации.