

Вы сказали — мы сделали

С 2017 года в «Новостях ЕВРАЗ» появились специальные вкладки о жизни подразделений разных предприятий нашей компании.

С предложением больше писать о работе коллективов на мастерских проекта «Мы вместе» выступили металлурги, рудари, шахтеры.

Если у вас есть вопросы или предложения, пишите по адресу: gazeta@evraz.com. Нам важно знать ваше мнение.

НОВОСТИ ЕВРАЗ

СПЕЦВЫПУСК #36 | 08.05.2019  СИБИРЬ

Стальной флагман ЕВРАЗ



ЕВРАЗ ЗСМК. Что связывает Мексику, Турцию, Корею, Чехию, Индонезию и еще 20 стран мира? Продукция второго конвертерного цеха комбината. За 45 лет здесь выплавляли почти 169 миллионов тонн стали 400 различных марок. С какими результатами подошел цех к юбилею и что ждет его в будущем, рассказали сами сотрудники. ■ 2-4

МЫ ВМЕСТЕ

Стальной флагман ЕВРАЗ



↑ Максим Приходько, менеджер проекта дирекции по инвестиционной деятельности ЕВРАЗ, уверен: у второго конвертерного — большое будущее



↑ Алексей Шарапов, разлищик стали (слева), и Степан Новицкий, оператор машины непрерывного литья заготовок (МНЛЗ), знают: работать на совесть сталевары умеют



↑ Антон Зиновьев, мастер, занятый на горячих участках работ МНЛЗ, трудится с душой и всегда помогает коллегам



↑ Евгений Чупров, оператор МНЛЗ, следит за разливкой стали



↑ Сергей Горшенев, разлищик стали, не боится горячей работы

→ стр. 1

Если бы у металлургов была своя поваренная книга, то рецепт стали выглядел бы так: возьмите 80–100 тонн металлолома, опустите его в предварительно прогретый конвертер. Добавьте 250–280 тонн жидкого чугуна и 15–20 тонн извести. Через 45 минут снимите пенку — уберите шлак. На выходе вы получите 310–320 тонн готового продукта.

— Если проводить аналогию с кулинарией, то процесс действительно схож, — улыбается Максим Приходько, менеджер проекта строительства литейно-прокатного комплекса ЕВРАЗ ЗСМК. — Конвертер — та же печь, только ни электричества,

ни другого топлива для нее не требуется. Тепло выделяется благодаря химической реакции — окислению примеси чугуна. После загрузки всех ингредиентов в полость конвертера под высоким давлением подается кислород. Он взаимодействует с кремнием, марганцем и углеродом, плавка загорается.

Добавки по вкусу

Из конвертера сталь сливают и сталевозом доставляют до агрегата ковш-печь или на участок доводки металла. Здесь ее доводят до нужного состава и температуры.

— У каждой марки стали свой химсостав. Важно ничего не перепутать, — рассказывает сталевар установки внепечной обработки стали Денис Тимерханов. — Мы отбираем пробу из поступившего ковша и пневмопочтой отправляем ее в лабораторию. Через несколько минут получаем ответ, анализируем информацию и, при необ-

ходимости, добавляем нужные компоненты. При этом постоянно следим за температурой металла.

Ни градусом меньше!

Сталевары работают в очень узких температурных диапазонах: 20–30 градусов, а иногда и меньше. Металл в ковше должен быть строго определенной температуры. Производственный процесс требует четкой технологической дисциплины, иначе получишь холодняк, как говорят сталевары. Для каждой марки стали это своя температура, но в среднем она должна быть не ниже +1540 градусов.

— Если холодняк все же получили, исправить ситуацию можно. Но счет идет буквально на минуты, — поясняет Денис Тимерханов. — Это или аварийная разливка, когда срезают шибберные затворы в днище ковша, — так сталь течет быстрее. Или возврат

на ковш-печь и догрев. Конечно, при этом страдает футеровка ковша, ее износостойкость падает, да и перерасход электроэнергии огромный. Поэтому за температурой следим четко.

Укрощение строптивой...

МНЛЗ

После ковша-печи сталь отправляется на разливку: в изложницы, на сортовую или слывовую машины непрерывного литья заготовок (МНЛЗ). Пульт управления МНЛЗ напоминает космический корабль: множество мониторов, рычагов и кнопок. Сотрудники внимательно следят за параметрами разливки — любой сбой процесса или неисправность оборудования сразу отображается на мониторе.

— В обычном режиме на сортовой МНЛЗ сталь идет по восьми ручьям. Если происходит сбой, что бывает редко, без паники и суеты его устраним, —

рассказывает Алексей Шарапов, исполняющий обязанности сменного мастера МНЛЗ. — Четырнадцать лет работаю в цехе и убедился, что при работе с горячим металлом нужна холодная голова.

Сейчас на участке МНЛЗ работа идет спокойно. Нужные производственные мощности достигнуты, остается только их поддерживать. Но в начале пути сталеварам пришлось потрудиться.

— В 2002 году машину только запустили, я был одним из первых ее операторов, — вспоминает Дмитрий Зиновьев, оператор МНЛЗ. — Как работать на новом оборудовании? Как управляться с этой машиной? Нам, молодым специалистам, пришлось несладко. Но глаза горели, были кураж и азарт. Мы хотели решить задачу и укротить строптивую машину. В итоге справились. Всегда вспоминаю

ФАКТ

29 апреля 1974 года в 9 часов 37 минут с конвертера № 5 слили первую плавку стали.

За 45 лет в ККЦ-2:



30,5 млн тонн стали
обработано на агрегате
ковш-печь



16,1 млн тонн стали
разлито на сортовой машине
непрерывного литья заготовок
и отгружено потребителям



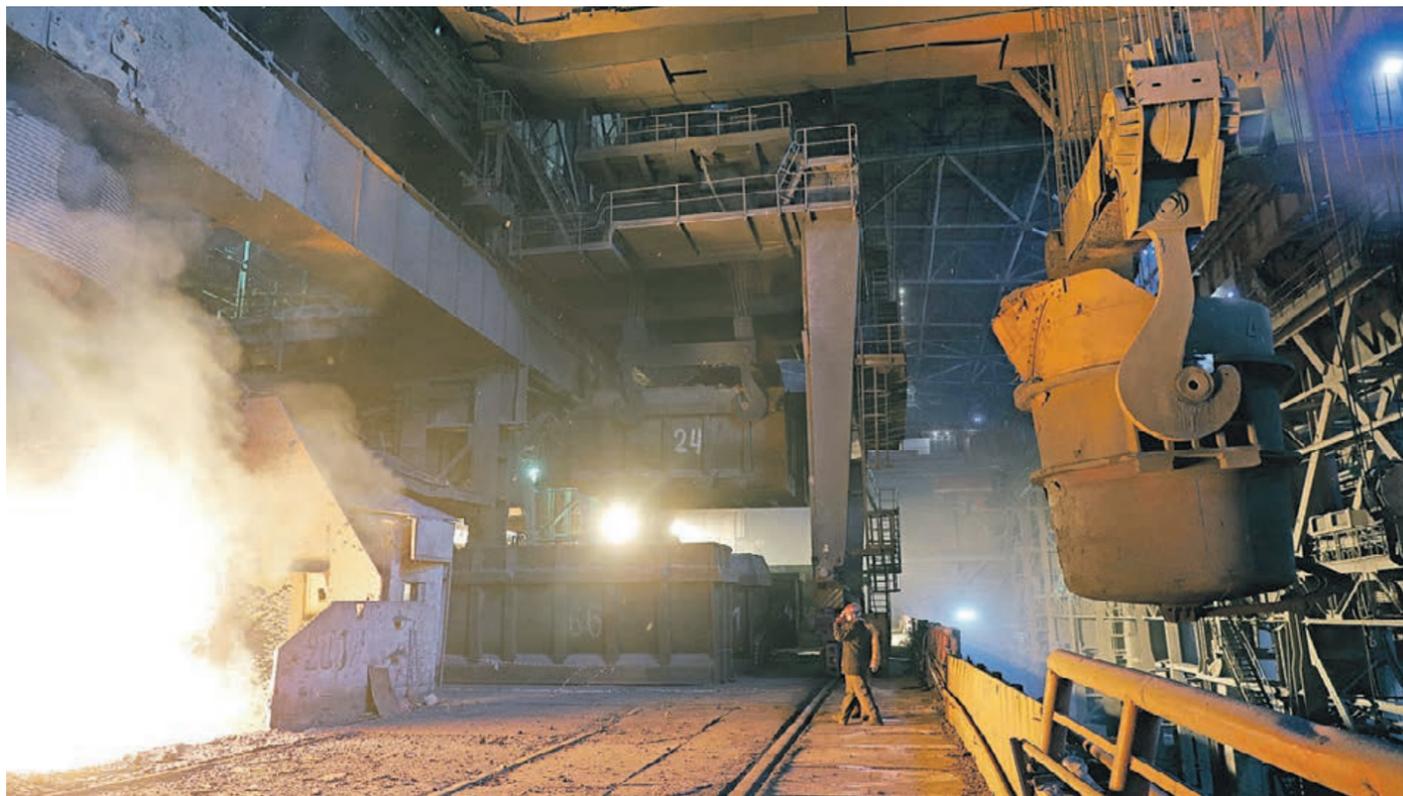
16,8 млн тонн стали
разлито на слябовой машине
непрерывного литья заготовок
и отгружено потребителям



28 млн тонн конвертерного
шлака переработано



↑ Александр Щербина, оператор МНЛЗ: «В стальном деле важны аккуратность и точность»



↑ Раскаленные конвертеры, дымящаяся сталь, снопы разлетающихся искр — сталевары ККЦ-2 приручили огненную стихию

ИСТОРИЯ ККЦ-2:

- **1975 год** — первая перевозка жидкого чугуна с КМК на ЗСМК
- **1977 год** — отказались от стопорной разливки стали. 100 % металла разливалось через шибберные затворы
- **1980 год** — первыми в стране ввели в эксплуатацию установку по факельному торкретированию. Стойкость футеровки увеличилась с 500 до 750 плавков
- **1982 год** — ввели в эксплуатацию установку доводки металла, производительностью 4 млн тонн стали в год
- **1995 год** — начала работу трубная машина непрерывной разливки стали, производительностью 1 млн тонн заготовки в год
- **октябрь 2002 года** — запущена сортовая МНЛЗ с годовым производством 1 млн 200 тыс. тонн квадратной и прямоугольной заготовки
- **апрель 2005 года** — ввели в эксплуатацию агрегат ковш-печь мощностью 3 млн 800 тыс. обрабатываемой стали
- **11 октября 2005 года** — заработала слябовая МНЛЗ с производительностью 2 млн 400 тыс. тонн стали в год
- **2014 год** — ввели в строй комплекс по переработке конвертерных шлаков, мощностью 700 тыс. тонн шлака в год
- **2015 год** — реконструкция сортовой МНЛЗ. Производительность возросла до 2 млн 200 тыс. тонн литой заготовки
- **2018 год** — старт инвестпроекта по строительству литейно-прокатного комплекса

эти времена с теплотой и ностальгией.

Все трудности по плечу

Сталевары ККЦ-2 сплоченные и дружные. Безденежье, продукты по талонам, отсутствие заказов на продукцию — в истории цеха бывало всякое. Но и производственные взлеты, и трудные времена они переживали вместе: помогали друг другу, выручали на работе и в жизни.

— В цех меня привел брат в 1979 году, тогда второй конвертерный только набирал обороты. Брат устроил экскурсию по комбинату: показывал, рассказывал, знакомил, — делится Ирина Самородова, секретарь. — Меня поразили мощь и красота производства. Я радовалась и гордилась тем, что буду здесь работать. Прошло сорок лет, а чувства не изменились. ККЦ-2 — моя судьба и огромная часть моего сердца. 90-е годы для всей стра-

ны стали испытанием, наш цех не исключение. Но именно они сплотили коллектив и сделали нас одной семьей.

— Сегодня второй конвертерный цех — флагман комбината и сталелитейной отрасли в целом. По мощности и объему выпускаемой продукции он — один из крупнейших в России, — делится Алексей Слаупов, менеджер службы развития БСЕ в сталеплавильном производстве ЕВРАЗ ЗСМК. — Но его история — это не история одних побед. Помню непростой 2008 год — мировой экономический кризис коснулся и нас. Сортовая машина работала на пониженных объемах, слябовую законсервировали на 9 месяцев. Судьба людей и цеха была непонятна. Но, несмотря на сложности, ККЦ-2 выстоял и ни один сотрудник не остался за бортом. Руководство комбината и цеха сохранило коллектив. А трудности нас лишь закаляли

и сплотили. Даже сейчас подойди к любому, попроси совета или помощи — никто не откажет.

В 2009 году рынок ожил, заказы на продукцию возобновились. К 2015 году объемы стали стабильно высокими и потребовали от цеха новых мощностей. Реконструкция сортовой машины увеличила мощность с 950 тыс. тонн до 2 млн тонн продукции в год. В 2019 году к квадрату 150 на 150 мм и плашке 150 на 200 мм добавился новый вид продукции — квадрат 130 на 130 мм. Новый экспортный профиль уже ждут во многих странах.

А что дальше?

Сегодня ККЦ-2 развивается не снижая оборотов. Но есть над чем работать: в продуктовой портфеле цеха много полупродуктов. Говоря экономическими терминами, это металлопрокат с минимальной добавочной стоимостью, а значит, он при-

носит меньше прибыли для комбината.

— Последние пять — семь лет работали над новой стратегией. Нас занимали два вопроса: какой новый продукт мы можем предложить и в какой сегмент рынка с ним пойдём? — рассказывает Максим Приходько. — Проект строительства литейно-прокатного комплекса — итог нашей работы. На нем будем производить рулонный лист толщиной от 0,8 мм до 16 мм по новой уникальной технологии.

Это одна непрерывная технологическая линия: на входе подается ковш с жидкой сталью, а на выходе получается готовый продукт — горячекатаные рулоны. В каждом — от 15 до 30 тонн металла, в зависимости от требования заказчика. При необходимости рулоны режутся на отдельные листы. Высокое качество продукта обеспечит вакуу-

матор камерного типа. Благодаря ему из стали удаляются газы и ее прочность заметно повышается. Ввод в эксплуатацию намечен на 2021 год. В 2022 году планируют изготовить первый рулон, а в 2023 году — выйти на проектные мощности: 2 млн 500 тыс. тонн рулонной стали.

— Сейчас я работаю в дирекции по инвестиционной деятельности и фактически уже не являюсь сотрудником второго конвертерного. Но душой и мыслями всегда здесь. Скучаю по людям, по производству — ведь больше 20 лет отработал тут, — продолжает Максим Приходько. — Начиная с подручного сталевара, дорос до начальника цеха. Сколько помню, всегда себя испытывал: смогу ли больше? В цехе своя атмосфера, свой ритм, настрой. Когда мне не хватает драйва и вдохновения, прихожу сюда за новыми силами.

МЫ ВМЕСТЕ

Стальной флагман ЕВРАЗ

→ стр. 2-3

Талантливые профессионалы

На восьми технологических участках и десяти вспомогательных работают почти 1200 человек. Известно, что люди — главная ценность пред-

приятия. А ККЦ-2 просто золотой запас комбината, ведь здесь трудятся спортсмены, кавээнщики, певцы, танцоры, художники, признанные красавицы ЕВРАЗа, волонтеры, поэты и при этом мастера стального дела. Елена Холманова, машинист крана, талантливая спортсменка и многократная победительница спартакиад, забегов и силовых видов спорта. Ей по плечу и конкурс красоты, и многокилометровая Гонка героев.

— Спорт для меня — важная часть жизни. С детства занимаюсь разными его видами, — улыбается Елена. — После смены с радостью иду на тренировку, даже отдельной мотивации не требуется. Если есть настроение — танцую и пою.

В цехе больше восьми династий, общий стаж их работы исчисляется столетиями.

— Оба деда, бабушка, родители, дядя, брат, я — все мы металлурги. Сколько помню, дома всегда говорили о производстве. Семейные посиделки неизменно сопровождалось обсуждением работы и песнями о комбинате. Эта традиция сохранилась до сих пор, — улыбается Дмитрий Зиновьев, оператор МНЛЗ. — В семь лет дед взял меня в цех. Из кабины крановщика я увидел огненное солнце расплавленной стали — конвертер сверху выглядел впечатляюще. В этом году приведу на экскурсию по комбинату дочь. Кто знает, возможно, и она свяжет свою судьбу с ККЦ-2.

Анна Марачкова

ПРОДУКЦИЯ ЦЕХА ПОСТАВЛЯЕТСЯ В БОЛЕЕ ЧЕМ 25 СТРАН МИРА:

Мексика, Тайвань, Турция, Корея, США, Италия, Филиппины, Индонезия, Иран, Япония, Болгария, Индия, Китай, Чехия, Перу, Гватемала, Оман, Вьетнам, Великобритания, Шри-Ланка, Бангладеш, Саудовская Аравия, Польша, Гонконг, Кения, Нидерланды, Афганистан.



↑ Кавээнщики команды «Большая Железяка» накануне юбилея цеха разделили 1 место с командой «Ночная смена»



↑ Елена Холманова — спортивная красавица и постоянная участница корпоративных турниров



↑ Силовой экстрим в исполнении стальных мужчин ККЦ-2



↑ Спортивные победы — цеху: к его 45-летию сотрудники провели турнир по настольному теннису



↑ Коллектив ККЦ-2 после турнира по боулингу

ОТ ПЕРВОГО ЛИЦА



Наши люди — наше богатство

Александр Амелин, начальник конвертерного цеха № 2, уверен: 45 лет — только начало истории подразделения. Он рассказал, что ждет ККЦ-2 в обозримом будущем и какие профессиональные качества помогут сталеварам оставаться флагманами комбината.

Дорогие коллеги! Почти три года я возглавляю ККЦ-2 и за это время убедился — у нас отличный коллектив. Опытные профессионалы — наше богатство, молодые и дерзкие ребята — наше будущее. Да, мы все разные — характер, энергетика, ориентиры. Но нас объединяют традиции, история.

Сегодня комбинат и цех стоят на пороге новых рубежей — инвестпроекты, перевооружение и модернизация всего производства. Нам предстоит большая работа. Металлургия — консервативная сфера, но придется еще многому научиться. На каких-то участках даже заново выстроить работу. Уверен, нам хватит сил на изменения.

Новое не дается легко, особенно когда за плечами большой практический опыт. Но и бездумно перенять технологию не получится. Даже самые лучшие инструменты не работают, если их не прочувствовать и не осознать. Какие-то задачи можно решить быстро и напористо, над чем-то придется подумать. Главное, чтобы мы все включились в процесс и захотели меняться.

Если сравнивать со спортом, наш цех — команда многоборья. Цель одна, но у каждого участника своя задача. А что главное в команде? Работать сообща! Хорошо выполняя свою работу, облегчаешь труд коллег — они не устраняют твои ошибки, а занимаются своим делом. 45 лет — это не срок, это новый этап развития. Впереди нас ждут новые свершения и победы. Желаю нашему цеху и коллективу терпения, упорства и безопасной работы. ■