



АМУРСТАЛЬ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ЗА СТАЛЬ

ДАЛЬНЕВОСТОЧНУЮ



[3482]

www.amurstal.com

Выходит с 9 апреля 1939 года

сентябрь 2024 г.

ГЛАВНАЯ ТЕМА

Проверка на мастерство

Три победителя внутривзаводских конкурсов — машинист крана Любовь Килина, газорезчик Владислав Турий и машинист ПРМ Дмитрий Олейник — в последние дни лета отправились на международный конкурс «Лучший по профессии — Кубок «Новый Втормет» в Новокузнецк, чтобы сразиться на профессиональном поприще с мастерами других предприятий.

На конкурс съехалось более 60 человек из 25 городов России и Казахстана. Поддерживали наших ребят директор по персоналу Татьяна Малькевич и начальник цеха переработки лома Юрий Виноградов. И, конечно, коллеги, руководители предприятия. Писали комментарии в соцсетях, искренне желая нашим ребятам победы! Многие заводчане наблюдали за захватывающими событиями в прямом эфире.

Конкурс проводится не первый год. Организатор — ассоциация переработчиков лома «Объединение сибирских и дальневосточных ломозаготовителей» (АПЛ «Про Лом»). Генеральный спонсор — Сибирская горно-металлургическая компания. Также оказали помощь в проведении конкурса компания «Новый Втормет», Ашинский металлургический завод, VTM-KZ (Казахстан) и завод «Амурсталь».

Рядом с опытными работниками состязались в мастерстве студенты Новокузнецкого горнотранспортного

колледжа им. В. Ф. Кузнецова. Собственно, сам конкурс проходил на их учебных площадках, ребята смогли не только проверить свои силы, но и понаблюдать за работой мастеров.

Итак, соревновались представители четырёх профессий: газорезчики, операторы ПРМ, машинисты кранов и водители автомобиля с краново-манипуляторной установкой (КМУ). Поскольку последней в этом списке профессии на «Амурстали» нет, наша команда состояла из трёх конкурсантов.



Юрий Виноградов, начальник ЦПЛ:

— Начну с того, что организация конкурса была на высшем уровне. Всё продумали до мелочей: от трансфера участников, питания до самих состязаний. Здорово прошёл тренировоч-

БОЛЕЕ 60 ЧЕЛОВЕК из 25 городов России и Казахстана приехали на конкурс «Лучший по профессии — Кубок «Новый Втормет»

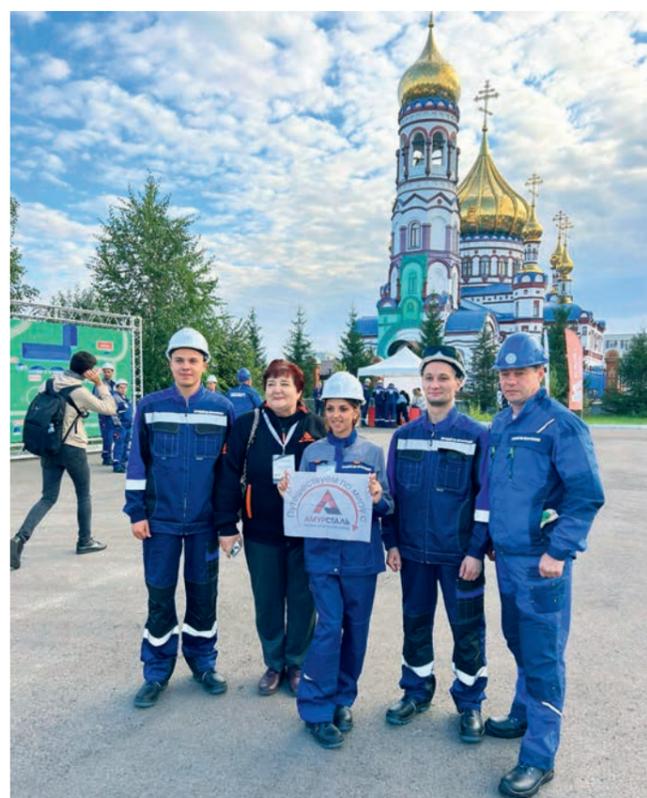
Конкурс среди газорезчиков

ный процесс: каждый смог поработать на тренажёрах, технике, с резаками. Приятно удивил сам колледж: такая мощная учебная база, много тренажёров — есть всё необходимое для качественной подготовки специалистов. Наши Дмитрий Олейник и Владислав Турий были одними из самых молодых среди участников в своей номинации. Конечно, ребята волновались, и это сказалось на результате. Дмитрий Олейник не допустил ни одной ошибки, но уступил по времени более опытным коллегам. Однако оба наших парня вошли в десятку лучших, оставив позади много сильных соперников. А Любовь Килина — просто молодец! Гордимся ею! Несмотря на то что работала на тренажёре всего второй раз, показала третий результат. Конечно, расстроены, что не все заняли призовые места. Но ошибки исправим — и, уверен, в следующий раз ребята смогут улучшить результат.



Владислав Турий, газорезчик:

— Конкурс — это круто! У нас было задание — порезать рельс и вырезать равноостронный треугольник со стороной 35 см. У меня только одна сторона получилась 35 см, а две другие — по 32. Чуть не дотянул. Отмечу ещё один момент: мы на заводе подключаем резаки к газопроводу, а на конкурсе надо было — к баллону. Вроде, мелочь, а сказалась на результате. Не совсем правильно подал смесь в рожок, поэтому резак гас. Несколько раз перезапускал — потерял время. На этом этапе был 21 конкурсант, я стал десятым. Для первого раза, думаю, неплохо. Но надо стать лучшим!



Дмитрий Олейник, Татьяна Малькевич, Любовь Килина, Владислав Турий, Юрий Виноградов



Любовь Килина, машинист крана:

— Эти два дня пролетели незаметно. Мы с ребятами очень старались не подвести наш завод, показать себя с лучшей стороны. На симуляторе так работала впервые. Очень интересно! Атмосфера потрясающая! Вроде, мы на площадке конкуренты, каждый хочет выиграть. Но все внимательно следили, как работают другие, вместе прорабатывали недочёты. Конечно, очень рада, что смогла подняться на пьедестал. Досадно, что совсем чуть-чуть не хватило до победы. Если бы мне сейчас сказали снова участвовать, согласилась бы, не раздумывая! Спасибо руководству завода за возможность представлять предприятие на конкурсе, а коллегам за то, что нас поддерживали!



Дмитрий Олейник, машинист ПРМ:

— Безусловно, эта поездка запомнится навсегда. Во-первых, впервые побывал в Новокузнецке и Новосибирске, мне очень понравились эти города. Во-вторых, ближе к знакомым с Владом и Любой. На конкурсе мы пережили друг за друга, общались — поездка нас очень сблизила. Удалось посмотреть, как работают более опытные коллеги. Кстати, многое взял себе на заметку. В нашей номинации был 21 участник, большинство — люди с большим стажем работы. Я стал девятым, вошёл всё-таки в первую десятку, чему очень рад. С большим удовольствием поздравлю ещё раз нашу Любу Килину с «бронзой». Она молодец!



Продолжение на стр. 2 ►

► **Окончание.**
Начало на стр. 1



Татьяна Малькевич,
директор по персоналу
ООО «Амурсталь»:

– В целом, хочу отметить высокий уровень профессиональной подготовки наших ребят. Несмотря на то что заняли девятое место из двадцати в об-

щем зачёте, выглядела команда «Амурстали» достойно. Если вы смотрели трансляцию, то, наверное, заметили, как плотно распределились результаты между командами: буквально один балл отделял одну команду от другой. Да, были у нас досадные ошибки в тестах по теории — это можно исправить. Несколько секунд не хватило Любви Килюной, чтобы завершить манёвр на тренажёре и подняться на более высокую ступень пьедестала. Есть над чем работать. Нужно больше

тренироваться. С целью повышения уровня профессионального мастерства не только конкурсантов, но и всех работников по данным профессиям мы планируем приобрести тренажёры для машинистов крана и ПРМ. Планка высока, но это не значит, что она нашим специалистам не по плечу. Ещё раз хочу отметить организацию самого мероприятия. Всё было сделано для удобства конкурсантов и зрителей — получился замечательный праздник для мастеров своего дела.



Кстати, во время конкурса в Телеграмм-канале «Амурсталь ИНФО» прошло голосование на лучший комментарий в поддержку ребят. Победителем стала Надежда Грабежная. Она получила приз. Подписывайтесь на наши соцсети, будьте в курсе новостей, участвуйте в конкурсах и выигрывайте!



ПРОИЗВОДСТВО

О модернизации в ЭСПЦ

Об увеличении стойкости промежуточных ковшей на МНЛЗ-1 и расширении сортамента разливаемой заготовки редакции рассказал главный инженер ООО «Амурсталь» Дмитрий Голышев.



Дмитрий Голышев,
главный инженер
ООО «Амурсталь»

Если говорить непосредственно о модернизации самого технологического оборудования машины непрерывного литья заготовок, то это подъёмно-поворотный стэнд. На нём установили дополнительное оборудование — весовые ячейки. Сейчас стэнд оборудован полноценной весовой системой для взвешивания стали, которая находится в сталеразливочном ковше, что позволяет контролировать уровень наполнения ковша, а также вести учёт разливаемой стали. Система обеспечивает ведение учёта и фиксирует отклонения по весу разливаемого металла, если таковые выявляются в ходе работы. Определив вес металла, разлищик понимает, когда необходимо прекратить его подачу так, чтобы максимально слить металл, а шлак оставить в сталь-ковше.

Что улучшали?

Увеличивали стойкость промежуточного ковша. Металл после сталеразливочного ковша попадает в промежуточный ковш. Ранее на тележке промежуточных ковшей не было весовых систем, теперь они установлены.

Две тележки — две позиции. Весовое оборудование на обеих тележках — это вторая ступень контроля веса металла. Также на

тележках промежуточных ковшей установлена система быстрой смены стаканов-дозаторов. Это позволяет стабилизировать процесс разливки и увеличить количество разливаемых плавков на МНЛЗ. Когда разливка завершена, закрывается промежуточный ковш, и разлишки понимают уровень, ориентируясь по весу металла. Ковш предыдущей конструкции позволял вести разливку в течение 16–18 часов. Новый тип ковша позволяет непрерывно разливать сталь не менее 25 часов.

Прорабатывая конструкцию модернизированного промежуточного ковша, решили немного увеличить его ширину. За счёт этого обеспечили возможность наносить более толстый слой огнеупорной массы внутри ковша, который и влияет на длительность разливки. К примеру, 20 мм



Новые кристаллизаторы сечением 150×150 мм

Применение системы быстрой смены стаканов позволяет непрерывно разливать металл в течение 24–36 часов, тогда как ранее, до модернизации, цикл разливки серии не превышал 18 часов

Механизм для быстрой смены стаканов



дают дополнительно 6–8 часов разливки. А работая ещё и с этим видом огнеупорной массы, есть возможность добиться и 35 часов непрерывной разливки.

Что сделали для увеличения стойкости промежуточного ковша?

Истечение металла из промежуточного ковша происходит из шести отверстий — это шесть ручьёв на машине непрерывного литья заготовок. Ранее использовался стакан-дозатор иной конструкции: это была воронка из огнеупорного материала, которая садится на бетон внутри промежуточного ковша. Эти стаканы устанавливались внутри ковша, и заменить их в процессе разливки мы не могли. Стойкость стакана составляла 15–18 часов разливки. Чтобы увеличить длительность разливки, мы решили перейти на современную систему быстрой смены стаканов-дозаторов. Происходит это следующим образом.

Когда стакан-дозатор уже отработал свой ресурс, мы его меняем. Разлищик вставляет следующий стакан-дозатор и нажимает кнопку замены. Стойкость одного стакана-дозатора — от 8 до 10 часов. Если замечают, что он выходит из строя, с помощью данной системы его меняют. Применение системы быстрой

смены стаканов позволяет нам непрерывно разливать металл в течение 24–36 часов, тогда как ранее, до модернизации, цикл разливки серии не превышал 18 часов.

Кроме основного технологического оборудования, в модернизацию было включено и вспомогательное. Это стэнды-сушки и стэнды разогрева промежуточных ковшей, позволяющие модернизированному оборудованию при определённых температурных и технологических режимах достигать заданных параметров по сушке и разогреву футеровки промежуточных ковшей.

Ранее при работе с системой управления стэндами технологическому персоналу приходилось вручную поддерживать температуру, постоянно отслеживать и визуально осматривать ковш, определяя его состояние. Сейчас же установлены современ-

ная система и программное обеспечение, позволяющие выбирать режим нагрева до нужной температуры.

Для облегчения работы технологического персонала было принято решение модернизировать систему центровки промежуточного ковша. Цель — увеличение хода промежуточного ковша.

Почему радиальные секции зоны вторичного охлаждения были видоизменены и доработан дизайн?

Преыдушие секции позволяли разливать заготовку только одного сечения — 125×125 мм. Модернизированные секции, зоны вторичного охлаждения универсальные и позволяют разливать оба сечения — 125×125 и 150×150 мм. Конструкция секций была доработана специалистами «Амурстали» и компании — поставщика оборудования, проверен и утверждён дизайн секций ЗВО, и на данный момент их конструкция позволяет разливать оба сечения с минимальными временными затратами при переходе с одного сечения на другое.

Достижение успеха в решении сложных производственных задач стало возможным только благодаря чёткой и слаженной работе команды. Каждый внёс вклад в общее дело, так что хочу поблагодарить всех, кто принимал участие в реализации этого важного для всего завода проекта!

Механизм качения кристаллизаторов и зона вторичного охлаждения



ПРОИЗВОДСТВО

Быстро, точно — современно

На заводе «Амурсталь» продолжается модернизация оборудования.



В ремонтно-механическом цехе ввели в эксплуатацию два современных токарных станка с числовым программным управлением (ЧПУ) — Z-Mat STL2-2000 и Hangzhou HL3511-Y1000. Это позволило значительно повысить эффективность работы по производству запасных частей для ремонта оборудования электроплавильного, сортопрокатного цехов, а также других нужд предприятия. На данный момент уже разработано 14 программ для токарных станков, и работа по формированию базы программ обеспечения бесперебойного производственного процесса продолжается. Занимаются этой работой молодые специалисты Сергей Лазарь, Роман Петров, Леонид Усейкин.

Производство запасных частей на новых современных станках занимает меньше времени, обеспечивает высокое качество продукции, повышает оперативность изготовления и поставки запасных частей в подразделения во время ремонта оборудования, позволяет снизить зависимость от поставщиков запасных частей.

Об особенностях работы на новых станках рассказали операторы — Сергей Лазарь и Роман Петров.



Сергей Лазарь,
оператор станка с ЧПУ:

— Я работаю оператором станков с числовым программным управлением (ЧПУ) на заводе «Амурсталь» с апреля 2024 года. После окончания техникума

информационных технологий по специальности «Программист-техник» работал на разных предприятиях. Завод «Амурсталь» предложил лучшие условия и перспективы профессионального роста — и я решил, что это отличное место для карьеры. Основная моя обязанность — это управление и обслуживание станков с ЧПУ. Занимаюсь настройкой оборудования, написанием программ, контролирую процесс обработки деталей, при необходимости устраняю неполадки. Также провожу регулярные проверки и профилактическое обслуживание станков, чтобы они всегда были в рабочем состоянии. Одним из главных вызовов является необходимость частой настройки и перенастройки станков для разных операций.

РАБОТА НА СТАНКАХ С ЧПУ ТРЕБУЕТ ВНИМАТЕЛЬНОСТИ, СОСРЕДОТОЧЕННОСТИ, ДИСЦИПЛИНЫ, ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ЗНАНИЙ ПО МЕХАНИКЕ, ЭЛЕКТРОТЕХНИКЕ И ПРОГРАММИРОВАНИЮ

Это требует хорошего понимания каждой отдельной задачи и умения быстро адаптироваться к изменившимся условиям.

Станки с ЧПУ — высокотехнологичное оборудование, и ошибки могут стоить дорого. Так что буду углублять знания по работе с такими станками, повышать квалификацию. В ближайшем будущем буду получать сертификаты по дополнительным программам обучения. Думаю, это позволит заняться более сложными проектами. В долгосрочной перспективе хочу попробовать себя в управленческой роли или

в области проектирования и разработки нового оборудования.



Роман Петров,
оператор станка с ЧПУ:

— Мне всегда было интересно высокотехнологичное оборудование, поэтому поступил в судомеханический техникум. Производственную практику проходил на «Амурстали» и ещё тогда решил, что приду сюда. Сейчас, так же, как и Сергей, работаю с новыми станками: настраиваю их для производства деталей, пишу и корректирую программы для различных операций, контролирую процесс обработки, проверяю качество готовых изделий и устраняю неполадки. Уже написал 14 программ. Абсолютно согласен с Сергеем, что нам, операторам, надо быть не только внимательными к деталям, но и уметь быстро находить и исправлять ошибки. И, конечно, отлично знать технологические процессы. Хочу стать настоящим профессионалом, поэтому продолжу изучать новые технологии и методы работы со станками с числовым программным управлением. В перспективе хотелось бы заняться управлением проектами или перейти на должность старшего оператора. Также есть желание стать наставником для молодых специалистов. А ещё хочу попробовать силы в автоматизации производственных процессов на более высоком уровне. Это пока более далекая перспектива, но ведь большой путь начинается с первого шага.

ШКОЛА МАСТЕРСТВА

Учиться — всегда пригодится

Работники «Амурстали» приняли участие в работе межзаводской школы по обмену производственным опытом руководителей и специалистов сортопрокатного производства.

Порядка 30 специалистов с разных предприятий страны посетили Магнитогорский и Челябинский меткомбинаты, «ПромСорт-Урал» (г. Ревда), Нижнесергинский и Берёзовский металлургические заводы. Организатор мероприятия — корпорация «ЧЕРМЕТ».

Начальник сортопрокатного цеха Сергей Балдин, начальник ЦЗЛ — заместитель главного технолога Вячеслав Маценко, мастер смены СПЦ Алексей Гутаревич представили «Амурсталь» на межзаводской школе и поделились впечатлениями от поездки.



Сергей Балдин,
начальник
сортопрокатного цеха:

— Раньше была школа повышения квалификации в Магнитогорске, со всех предприятий страны туда ездили люди, в том числе и с нашего завода. Потом наступили сложные времена, и всё это прекратилось. Здорово, что традиция обмена опытом возобновилась. Это очень полезно. Во-первых, это личные знакомства. Бывает, надо решить какой-то вопрос, посоветоваться с другими специалистами. Если нет прямых контактов, можно надолго ввязаться в официальную переписку. Когда личные связи отлажены, всё можно решить гораздо быстрее.

Во-вторых, кругозор расширяется. Всегда полезно выйти за рамки собственного производства, чтобы посмотреть, «а как там у них». Бывает, бьёмся над решением какой-то проблемы, а оно лежит на поверхности, просто в силу объективных причин мы его не видим. Хорошо, когда есть возможность посмотреть, как с этим же справляются на других предприятиях, и внедрить у себя.

Вот и в этот раз мы взяли ряд технических решений. Например, при производстве катанки на виткоукладчике у нас стоят ролики и плиты. При этом

ролики находятся довольно далеко друг от друга. В процессе работы со временем между роликом и плитой появляется зазор, в который при прокате попадает конец катанки, и происходит бурение. Помимо вынужденного простоя оборудования, у нас потери заготовки, рост расходного коэффициента. Во время этой поездки мы увидели, что на других заводах на подобном оборудовании плит нет, а используются только плотно прижатые друг к другу ролики. Такая конфигурация исключает утыкание переднего конца раската между ними. Вернувшись, провели совещание, где приняли решение заказать такой же транспортёр.

Ещё увидели, как можно снизить расходный коэффициент на линии катанки. Так, на других заводах делают зачистку переднего конца 0,8 м, а мы — 1,5 м. Уже внесли изменения в программное обеспечение на зачистку переднего конца.

Ещё отметили интересный способ улучшить конфигурацию бунта. Коллеги для его формирования используют иное конструктивное решение шахты витко-сборника. Это позволяет плотнее формировать виток и постепенно опускать его

Продолжение на стр. 4 ►

► **Окончание.**
Начало на стр. 3

в шахту. На выходе — красивый ровный бунт. Сейчас прорабатываем возможность внедрить это у нас.

Также там на заводах стоят лазерные профиломеры. Несколько лет назад мы уже прорабатывали этот вопрос, но тогда предложений от поставщиков было немного, и стоило всё слишком дорого. На школе от коллег узнали, что сейчас появились другие производители, и у них это оборудование стоит гораздо дешевле. Тоже начали прорабатывать этот вопрос.

И это только малая часть полезного, что взяли на

вооружение в результате обмена опытом. Внедрение этих решений позволит сократить издержки, сделать производство более рентабельным и эффективным.

Вячеслав Маценко, заместитель главного технолога:

— Это было, безусловно, полезно. Один и тот же процесс на разных предприятиях по-разному организован, где-то эффективнее, чем у нас. Взяли на вооружение опыт калибровок прокатных валков, что позволит экономичнее использовать прокатные валки и шайбы. Сохранность данного оборудования,

Вячеслав Маценко и Сергей Балдин на межзаводской школе прокатчиков



продление срока их службы существенно влияет на снижение расходного коэффициента. Вместе с нами был мастер Алексей Гутаревич,

он увидел, как организованы работы по валкам, клетям, привалковой арматуре. Многого познаётся в сравнении. Мы отметили,

что наше оборудование не новое, но технологичность самого процесса находится на высоком уровне, так что постоянное совершенствование и оптимизация процессов горячей прокатки дают видимый положительный результат.

— Не так часто заводы открывают свои секреты, — завершая беседу, подчеркнул Сергей Балдин. — Коллеги поделились своими проблемами, и мы вместе пытались найти решение и для них. Кстати, тоже дали много дельных советов и рекомендаций. Те, кто стоит у печей и станов, — в одной лодке. Наш труд нужен стране. Надо меняться, и лучше это делать вместе.

КАДРОВЫЙ ВОПРОС

Курс — на будущее!

Не успел начаться сентябрь, а работники завода уже стали частыми и желанными гостями в учебных заведениях Комсомольска-на-Амуре. И тому есть объективные причины.

Не первый год на предприятии ведётся активная профориентационная и просветительская работа, проводятся ознакомительные экскурсии для студентов и школьников, развивается сотрудничество со средне-специальными и высшими учебными заведениями города, создаются условия для прохождения производственной практики. Кроме того, завод стал партнёром КСМТ в реализации программы «Профессионалитет Хабаровского края». И это сотрудничество уже даёт плоды.

В прошлом году студенты из ГАСККа и КСМТ уже заключали с предприятием целевые договоры. Кто-то из них, получив диплом, уже трудится на заводе, 18 целевиков продолжают обучение. В августе 2024 года студенты КСМТ и ГАСККа подали уже 80 заявлений на заключение целевых договоров.

Более того, в 2024/2025 учебном году завод «Амур-

сталь» запустил ещё два новых проекта по подготовке инженерных кадров совместно с МБОУ СОШ № 31 и инженерной школой. 25 ребят будут обучаться по углублённым учебным программам. Именно поэтому 2 сентября — в День знаний — наши коллеги: начальник Центра обучения и развития персонала Светлана Стародубова, директор по производству Александр Толкмит, начальник отдела АСУТП Дмитрий Урасов, начальник СПЦ Сергей Балдин, главный энергетик Сергей Антонов, заместитель главного механика Евгений Башкиров примерили на себя роль педагогов. В 9-х и 10-х классах провели классные часы «Образ будущего», рассказали о заводе, перспективах, о том, какие профессии востребованы на предприятии, и что нужно, чтобы стать хорошими инженерами. А чтобы ребята могли получить качественное

образование, завод приобрёл оборудование для углублённого изучения математики, физики, химии, информатики.

К первокурсникам КСМТ и ГАСККа в День знаний отправились директор по персоналу Татьяна Малькевич и главный инженер завода Дмитрий Голышев. Они поздравили ребят с началом нового этапа в их жизни.

А 4 сентября директор по персоналу Татьяна Малькевич и начальник ЦОиРП Светлана Стародубова вновь побывали в судомеханическом техникуме, где в торжественной обстановке вместе с руководителем учебного заведения после масштабной реконструкции запустили в эксплуатацию крановый полигон. Перерезали красную ленточку, и будущий машинист крана, целевик «Амурстали», Тамара Смирнова запустила козловой кран.

— На новом кране работалось хорошо, классно, супер! — поделилась впечатлениями Тамара Смирнова. — Разница между тем, что было раньше, и сейчас, большая: всё идёт и едет легко, как по маслу! Спасибо!



Запуск в эксплуатацию кранового полигона

Тамара Смирнова, будущий машинист крана



Реконструкция кранового полигона стала возможной благодаря помощи предприятия. Также завод выделил средства на приобретение дополнительного оборудования для слесарной мастерской, мастерской слесарей КИПиА, компьютерного и тренажёрного классов.

Взял курс на будущее. И сейчас для всех нас, работников «Амурстали», это уже не просто фигура речи, а вполне конкретная цель, достижение которой обеспечит предприятие молодыми высококвалифицированными кадрами.



Обновлённый полигон

Газета

ЗА СТАЛЬ

ДАЛЬНЕВОСТОЧНУЮ

Адрес редакции:

681000, г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Вагонная, 30

Телефоны редакции:

25-04, +7-913-076-19-57

распространяется бесплатно

Над номером работали:

Валерия Гончарова,
Светлана Зубкова

Издатель:

ООО «ПиАр-компания»
www.prkompniya.ru

Тираж 999 экз.