



А. В. ВОЛКОВ, В. М. ГАЦУРО, ОАО «ММЗ»

ИСТОРИЯ. ПЕРСПЕКТИВЫ РАЗВИТИЯ ОАО «ММЗ»

Открытое акционерное общество «Могилевский металлургический завод» — одно из старейших промышленных предприятий г. Могилева. Его строительство началось в 1929 г. согласно решению XVI Всесоюзной партийной конференции, на которой были рассмотрены и приняты директивы по первому пятилетнему плану развития народного хозяйства.

В 2012 г. предприятие отмечает свой 80-летний юбилей.

История завода началась 6 ноября 1932 г. с пуска труболитейного цеха и производства чугунных труб диаметром 100, 200, 300 мм полужным способом в земляные формы.

Летом 1936 г. по решению Белорусского правительства началось строительство листопрокатного цеха по производству кровельной стали и уже в конце 1937 г. цех вступил в строй и быстро достиг своей проектной мощности.

Во время Великой отечественной войны завод был эвакуирован в глубокий тыл. Сразу же после освобождения Белоруссии началось восстановление завода и в 1947 г. был получен первый прокат. В 1948 г. труболитейный цех выдал первую послевоенную продукцию. В этом же году началось строительство нового листопрокатного цеха, который вступил в строй действующих в мае 1951 г.

В марте 1953 г. на площадях старого листопрокатного цеха осваивается производство чугунного кровельного листа.

В 1959 г. впервые в СССР была освоена промышленная установка по производству чугунных напорных труб полунепрерывным способом, а в 1961 г. труболитейный цех полностью перешел на отливку труб по новой технологии, что позволило резко повысить производительность труда и в 7,5 раз увеличить выпуск промышленной продукции.

В 1983 г. завод освоил производство чугунных напорных труб под резиновую уплотнительную

манжету, а в 1986 г., опять-таки впервые в СССР, отливку труб диаметром 400 мм под резиновую уплотнительную манжету.

Поворотом в истории предприятия было решение Госплана СССР о реконструкции листопрокатного цеха с организацией на его площадях производства электросварных труб.

В 1986 г. пущен в эксплуатацию трубоэлектросварочный стан ТПЭСА 20–76 № 1, а в 1996 г. — аналогичный стан № 2 и произведена реконструкция стана № 1 с расширением сортамента труб до диаметра 89 мм.

4 ноября 1997 г. сдан в эксплуатацию третий стан ТПЭСА 10–40.

21 января 1997 г. завод преобразован в ОАО «Могилевский металлургический завод».

С января 1999 г. началось производство незамкнутого G-профиля на введенном в эксплуатацию профилегибочном стане ТЭСЦ.

В конце 2010 г. в трубоэлектросварочном цехе (ТЭСЦ) ОАО «Могилевский металлургический завод», согласно плану технического перевооружения ОАО «ММЗ», введены в эксплуатацию две новые энергосберегающие сварочные установки WELDAC-350 производства фирмы «EFD Induction a. s.» (Норвегия). Реализация данного проекта осуществлена по программе энергосбережения на 2010 год согласно Директиве № 3 Президента Республики Беларусь и при содействии Могилевского областного управления по надзору за рациональным использованием топливно-энергетических ресурсов.

Кроме того, в 2010 г. для расширения производственных мощностей по выпуску колотой дробы технической чугуной организован новый участок помола и отсева дробы.

История предприятия

Открытое акционерное общество «Могилевский металлургический завод» (ОАО «ММЗ»), расположенное по адресу г. Могилев, ул. Курако, 28,

создано на базе Могилевского металлургического завода им. А. Ф. Мясникова.

История предприятия начинается с 1932 г.

В предпраздничный день 6 ноября 1932 г. под гул оаций и аплодисментов на торжественном собрании города, посвященном 15-й годовщине Великого Октября, было воспринято рождение нового завода на северо-восточной окраине города Могилева – Могилевского труболитейного завода им. А. Ф. Мясникова. В этот день был сделан пробный пуск труболитейного цеха. Красную ленточку у двери, ведущей в литейный зал, разрезал прибывший на завод председатель СНК Белоруссии Н. М. Голодод. Была отлита первая чугунная водопроводная труба диаметром 150 мм.

На 1 января 1939 г. на балансе завода значилось уже три производственных цеха: труболитейный, листопрокатный и участок товаров народного потребления. К концу 1939 г. листопрокатный цех достиг своей проектной мощности – 5500 т листа и кровли в год, а на 1 января 1940 г. было выпущено продукции на 140 тыс. руб.

С большим трудовым подъемом коллектив завода начал 1941 год, за два дня до начала войны, 20 июня, завод рапортовал о досрочном выполнении плана первого полугодия 1941 года. Огромный урон нанесла война предприятию. Его нужно было не восстанавливать, а возводить заново из руин и пепла. Совершенствовалось производство, росли, учились заводчане.

Хроника событий выглядит так:

19 марта 1947 г. на восстановление завода после войны прибыл по направлению ММП БССР В. И. Кравченко – директор завода.

1950 г. Вступил в строй новый листопрокатный цех.

1952 г. Введен в эксплуатацию цех по производству чугуна черепицы.

1955 г. Введен в эксплуатацию участок по отливке труб центробежным способом.



1956 г. Введен в эксплуатацию стан ТРИО-ЛА-УТА в листопрокатном цехе.

1961 г. Введен в эксплуатацию цех по производству оцинкованной кровельной стали.

1962 г. Начало реконструкции труболитейного цеха на новую технологию.

1969 г. Ввод в эксплуатацию труболитейного цеха по производству труб полунепрерывным способом отливки в кристаллизатор.

1971 г. Чугунным водопроводным трубам присвоен Знак качества.

1984 г. Закрытие листопрокатного цеха на реконструкцию под производство стальных электросварных труб.

1985 г. Переход завода в Министерство черной металлургии СССР.

1987 г. Введен в эксплуатацию первый трубоэлектросварочный агрегат ТЭСА-20–76.

1996 г. Введен в эксплуатацию второй трубоэлектросварочный агрегат ТЭСА-20–76.

За высокие трудовые успехи многие заводчане были награждены высокими правительственными наградами. Среди них имеются ордена «Знак почета», ордена Ленина, ордена Трудового Красного Знамени, медали «За трудовую доблесть», «За трудовое отличие». За достижение высоких показателей в социалистическом соревновании коллектив завода был награжден Почетной грамотой ЦК КПСС. Более 350 человек награждено медалью «100 лет со дня рождения В. И. Ленина». За 1974–1981 гг. заводу присуждались переходящие Красные знамена ЦК КПБ, Совета Министров БССР, Белсовпрофа и ЦК ЛКСМБ с вручением денежных премий.

В 1991–1994 гг. начался переход на рыночную экономику, к структурной перестройке, увеличению номенклатуры производимой продукции, улучшению ее качества. Была развернута работа по поиску инвесторов и инвестором стала научно-производственная инвестиционная группа «Интерпайп». Решением № 24 от 21 января 1997 года Министер-



ство внешних экономических связей зарегистрировало ОАО «ММЗ» в Реестре общереспубликанской регистрации за № 1213 и выдало заводу Свидетельство и утвержденный Устав.

Хроника дальнейшего развития предприятия выглядит так:

1997 г. январь. Завод преобразован в Открытое акционерное общество «Могилевский металлургический завод».

1997 г. 5 ноября. Введен в эксплуатацию третий трубозлектросварочный агрегат ТЭСА 10–40.

1999 г. июнь. Принят в эксплуатацию профилирующий агрегат.

2001 г. Сертифицирована система качества производства труб стальных электросварных немецким органом по сертификации TUV CERT.

2003 г. июль. Освоен выпуск люков чугунных.

2004 г. январь. Сертифицирована система менеджмента качества производства труб стальных электросварных и дробы технической чугуновой немецким органом по сертификации MPA NRW (г. Дортмунд).

2005 г. февраль. В область действия сертифицированной системы менеджмента качества включено производство чугунового литья.

2006 г. январь. Выпущена опытная партия дробы технической стальной колотой.

ОАО «ММЗ» вошло в состав производственного объединения «Белорусский металлургический завод».

Трубы стальные электросварные профильные стали лучшим товаром РБ 2006 года.

2007 г. ОАО «ММЗ» подтвердило звание Лауреата Премии Правительства РБ в области качества.

2010 г. Модернизация ТЭСА № 1, ТЭСА № 2 с внедрением энергоэффективных установок ВЧС, а также модернизация вагранки производительностью 8 т/ч.

2011 г. Открытие и ввод в эксплуатацию нового участка помола и отсева дробы.

В 2011 г. Открытое акционерное общество «Могилевский металлургический завод» приступило к реализации проекта «Организация производства черновой оси для подвижного состава железных дорог колеи 1520 мм по ГОСТ 31334-2007 на базе Открытого акционерного общества «Могилевский металлургический завод».

Актуальность проекта обусловлена отсутствием в республике мощностей по производству такой импортозамещающей продукции, как черновая ось для подвижного железнодорожного состава. Основным потребителем железнодорожных черновых осей будет выступать СЗАО «Могилевский вагоностроительный завод». Реализация проекта обеспечит улучшение социальной проблемы (создание новых рабочих мест), а также будет способствовать выполнению мероприятий, предусмотренных республиканской программой импортозамещения.

Наша продукция

Продукция трубозлектросварочного производства применяется для газо- и водопроводов, деталей газо- и водопроводных конструкций, систем отопления, для трубопроводов и конструкций различного назначения, в мебельной промышленности.

Развитие точного и энергетического машиностроения, авиа- и судостроения, космической техники и ядерной энергетики, электротехники, автомобилестроения и других отраслей постоянно вызывает потребность в высококачественной и более наукоемкой трубной продукции из традиционных и новых материалов, обладающих высокими эксплуатационными свойствами. К такой категории трубной продукции относятся прецизионные трубы, выпускаемые на ОАО «ММЗ»:

- Круглые и профильные трубы стальные электросварные прямошовные. Применяются для трубопроводов и конструкций различного назначения. Длина труб от 6 до 10 м со 100%-ным контролем





шва неразрушающим методом. Порезка по длине осуществляется в линии стана. По требованию потребителя возможно 100%-ное испытание труб гидравлическим давлением.

- Трубы стальные водогазопроводные. Применяются для газо- и водопроводов, систем отопления, а также для деталей водо- и газопроводных конструкций. Длина труб от 6 до 12 м со 100%-ным контролем шва неразрушающим методом. Трубы выдерживают испытание гидравлическим давлением в соответствии с ГОСТ 3262-75. Изготавливаются из стали с химическим составом в соответствии с ГОСТ 380-2005, 1055-88. Толщина стенки 2,35–4,5 мм.

Продукция литейного цеха – это дробь чугуна литая (ДЧЛ) и дробь чугуна колотая (ДЧК), люки канализационные и дождеприемники чугунные сточных и смотровых колодцев класса А15, В125, С250, D400, изготавливаемых в соответствии с ГОСТ 3634–99.

Основными потребителями дробы технической чугуна являются машиностроительные и станкостроительные предприятия, литейные производства, инструментальные заводы, предприятия-производители электроаппаратуры.

Дробь чугунная литая изготавливается следующих номеров: 0,5; 0,8; 1,0; 1,4; 1,8; 2,2; 2,8; 3,2; 3,6. Балластная дробь (5,0; 6,0) изготавливается по ТУ 4196-008-00211033-95 и используется для заполнения балластных емкостей электровозов и тепловозов как абразив при очистке труб паровых и водогрейных котлов.

Дробь чугунная колотая изготавливается следующих номеров: 0,3; 0,5; 0,8; 1,0; 1,4; 1,8; 2,2.

Основные требования потребителей к качеству и техническому уровню дробы: соответствие действующим стандартам (ГОСТ, DIN EN, EN); гарантия сохранности качества при транспортировке; универсальная упаковка в мешки типа «Биг-Бэг» вместимостью 1 т либо в мешки из пропиленовой ткани вместимостью 25 кг на европоддонах.

27 апреля 2011 г. на ОАО «ММЗ» в торжественной обстановке перерезали красную ленточку, что символизировало официальное открытие и ввод в эксплуатацию нового участка помола и отсева дробы.

Цехом товаров народного потребления изготавливается широкий ассортимент малых архитектурных форм и детское игровое оборудование.

Большое внимание на предприятии всегда уделялось глубокой переработке металла и производству товаров народного потребления. ОАО «ММЗ» предлагает большой перечень малых архитектур-

ных форм, игрового и спортивного оборудования для дворовых территорий и детских игровых площадок дошкольных учреждений – это привлекающие функциональностью и яркими расцветками детские игровые и спортивные формы: турники, комплексные лазательные установки, шведские стенки, качели, карусели, лабиринты, рукоходы, перекладины, баскетбольные стойки, беседки, скамьи и т. п.

Эти изделия пользуются большой популярностью у потребителей.

Товары народного потребления, изготовленные ОАО «ММЗ», можно встретить в различных уголках не только города Могилева и райцентрах области, но и в других регионах республики.

Согласно государственной программе сбора (заготовки) и переработки вторичного сырья, рассчитанной на 2009–2015 гг., в целях борьбы с загрязнением окружающей среды ОАО «ММЗ» производит и предлагает приобрести урны для сбора батареек торговым точкам, образовательным учреждениям и всем, кому небезразлична экологическая обстановка Республики Беларусь.

В рамках программы по энергосбережению и использованию местных видов топлива производится выпуск воздухонагревателя, который может обеспечить достижение оптимальной температуры воздуха в любом помещении. Воздухонагреватели серии ВН предназначены для обогрева бытовых и производственных помещений, работают на твердом топливе – дровах, древесных отходах всех видов, производят дешевое тепло, просты в обслуживании, прошли гигиеническую оценку, испытания и сертификацию на соответствие нормам пожарной безопасности. В настоящее время разработаны четыре типоразмера воздухонагревателей в зависимости от объема обогреваемого помещения.

Поставка указанной выше продукции основного производства осуществляется по Республике Беларусь, в страны СНГ и ЕС. Доля сертифицированной продукции в общем объеме производства составляет 93,1%.

Могилевский металлургический завод ОАО «ММЗ» – пока единственное предприятие в республике, где выпускается техническая дробь в промышленных масштабах. Она приобретает промышленностью для очистки литейных изделий, используется в качестве балласта, при подготовке металла к нанесению специальных покрытий и в других сферах. Около 90% технической дробы ОАО «ММЗ» экспортирует.

С 2006 г. ОАО «ММЗ» входит в состав ПО «Белорусский металлургический завод».

Стратегия дальнейшего развития предприятия

Анализ состояния рынков сбыта позволяет выбрать наиболее предпочтительные направления дальнейшего развития предприятия для наращивания объемов производства каждого вида продукции:

- освоение инновационных видов продукции по стальным трубам;
- освоение выпуска стальной дробы технической;
- вывод на проектную мощность производства по изготовлению черновой оси для подвижного состава железной дороги;
- модернизации участка кокильного литья литейного цеха и внедрение прогрессивного оборудования (кокильного комплекса).

Расширение ассортимента инновационных видов продукции, наращивание объемов выпуска предполагается за счет освоения выпуска трубы стальной электросварной диаметром 108 мм, толщиной стенки от 3 до 5 мм, длиной 6–12 м по ГОСТ 10704, 10705. Прогнозируемая средняя ежемесячная потребность на трубу стальную электросварную диаметром 108 мм составляет не менее 800 т.

В основе технического оснащения ОАО «ММЗ» для производства дробы стальной технической ле-

жит приобретение, монтаж и запуск в эксплуатацию нового, отвечающего современным технологическим и производственно-экономическим требованиям комплекса оборудования, состоящего из плавильного комплекса из двух индукционных среднечастотных печей, оборудования для загрузки шихты в печи, оборудования для сушки, рассева, термообработки, помола и упаковки дробы.

Комплекс будет рассчитан на обеспечение оптимальных средних производственных показателей при высочайшей надежности. Принятые технические решения обеспечат высокую производственную гибкость и широкий диапазон технологических процессов, а также очень простую переналадку в целях сокращения простоев.

Наращивание объемов производства люков канализационных и дождеприемников планируется за счет внедрения кокильного комплекса. Технологическая оснастка (кокиля) для кокильного комплекса будет изготавливаться на обрабатывающем центре. Предварительно на полуформу верха и низа будут разработаны чертежи в 3D-формате с помощью программного продукта Solid Work. Далее чертежи передаются на обрабатывающий центр в электронном виде. После установки заготовки на станину обрабатывающего центра производится изготовление полуформы без участия персонала в автоматическом режиме.