

РЕКОНСТРУКЦИЯ КОМБИНАТА «УДАЧНЫЙ ФРОНТ!»

Сообщает контрольный пост газет «Магнитострой» и «Магнитогорский металл» на пусковых объектах комбината

Смонтирован каркас

Монтажники, которыми руководит Николай Ермаков из второго управления, завершили монтаж каркаса третьего электромашиного помещения цеха углеродистой ленты. Смонтировано 760 кубометров сборного железобетона.

В эти дни коллективу Н. Ермакова необходимо завершить свои работы и по второму электромашиному помещению.

А. КОЛОМНЕЦ, прораб второго управления.



На снимке: вид коксовой батареи № 8-бис в ночное время.

Фото В. Дубровского.

28 ДЕКАБРЯ коксохимическому производству выполняется пятьдесят. Подвела назад в этот день выдала коксовый «пирог» первая магнитогорская коксовая батарея. Как это было? Рассказывает один из участников выдачи первой продукции, ветеран коксохимического производства Александр Александрович Даничев, возглавлявший бригаду, которая «вспекла» и выдала первый коксовый «пирог» Магнитки:

— На выдачу первого кокса несмотря на декабрьский мороз собрались сотни людей. Состоялся летучий митинг. Задолго до этого момента мы уже были на батарее. Выдавать кокс было доверено машинисту коксоватальника Файзулину. Открыта дверь печи, и от ее зева джухнуло в мороз жаром. «Пирог» пошел! Под крики «Ура!» пласт за пластом послушно ложился в тушильный вагон. Коксохим на-

ТРЕТЬЕ РОЖДЕНИЕ

чал отсчет продукции для домен... В ходе строительства коксовой батареи родилось немало трудовых рекордов. Именно здесь в бригаде бетонщиков легендарного ныне Хабибулы Галиуллина, именем которого названа одна из улиц Магнитогорска, установили мировой рекорд на укладке бетона, значительно превзойдя высшее достижение американцев. Все участники стройки трудились с огромным энтузиазмом, и не случайно батарея вошла в строй с опережением графика.

— Газа тогда не было, — вспоминает А. А. Даничев. — На площадке в дверях камер спекания мы выложили печурки, трубы которых вывели в печь. На силках и тачках доставляли уголь, дрова и топили

эти печурки. Когда в первой камере температура достигла нормы, начали загружать печь шихтой. К этому времени был построен и цех улавливания, в котором химикаты должны были улавливать и очищать коксовый газ. Вскоре к обогреву начали подключать уже отдельные простенки, с каждым днем все больше и больше становилось загруженных печей. Батарея ожила на глазах. И вот он, долгожданный день!

В СТУПАЮЩАЯ на днях в строй коксовой батареи № 8-бис будет уже «внушкой» той, самой первой на Магнитке батареи. Ее «бабушка» отработала до 18 июля 1945 года, выдав за это время свыше пяти миллионов тонн кокса. На смену ей 18 октяб-

ря 1947 года пришла новая батарея той же мощности, построенная на том же месте. К 23 апреля 1979 года, значительно превзойдя все нормативные сроки работы, она выдала примерно 15 миллионов тонн кокса.

Персоналу готовящейся к пуску коксовой батареи, которой в честь заслуг ее предшественниц присвоен номер «восемь-бис», предстоит продолжить богатые традиции коллектива коксовиков. Для обслуживания нового агрегата отбирались опытные кадры, работавшие на других батареях, в том числе и на прежней восьмой. Они прошли хорошее теоретическое обучение, практически ознакомились с аналогичными батареями страны. Подходит время использовать эти знания.

С. КУЛИГИН.

Накануне пуска

У телефона, повидимому, один из нагревательных элементов. Из-за шума в рубке он никак не может расслышать вопрос, но вот, наконец, бесстрастно отвечает: — С половинки шестого начали... Уже прокатали около пятидесяти штук.

Шестая методическая стана 2500 горячей прокатки 23 ноября в половине шестого вечера выдала первый сляб. Через несколько минут он был на клетях. А много позже, в половине десятого, прокатали около пятидесяти штук.

Наверное, ни один из строителей не увидел, как выполз из печи разогретый металл, побежал по рольгангу, освещая себе дорогу, как добрался он до клетей и был прокатан. Наверное, все выглядело очень буднично. Но мы знаем: двадцать третьего, в половине шестого, состоялось событие. Пусть его не видели строители, но они помнят многие эпизоды на пути к нему, его канун — 22 декабря и половину двадцать третьего.

Утро двадцать второго. Корпус стана 2500 холодной прокатки закрывает своего горячего собрата: не видно ни высоченной дымовой трубы, ни здания котла-утилизатора. Но по новому клокочащему шуму можно догадаться: на стройке что-то изменилось. И правда, из небольшой трубы над котлом-утилизатором вырывается пар. Новая примета? Но что она означает?

— Пар пошел — значит, скоро конец нашей работе, — объясняет бригадир комплексной З. Ятпаров из второго управления. — По маленьку начинает оживать котел.

— Для чего он предназначен? — уточняет бригадир. — Печной газ будет нагревать здесь воду, а она — стан.

Осведомленность бригадира стройки в делах энергетиков комбината, конечно, не случайна. Во-первых, его бригада работала именно на котле-утилизаторе. Это яптаровцы и их товарищи, монтажники, которыми руководит звеньевой С. Тимакин, за короткий срок зашили «сандвичами» верхнее помещение котла барабана сепаратора и обеспечили работу монтажников. Во-вторых, бригадир по душе, что, казалось бы, отработавших свое газ и воздух заставляют потрудиться еще раз. Как ни посмотри, хорошая это примета — пар над котлом. Правда, появилась она поздно, но все-таки есть еще у монтажников время наверстать отставание.

На оперативке замечаем еще одну перемену. Дело в том, что оперативкой руководят не заместители управляющего трестом, как это было раньше, а председатели рабочих комиссий по сдаче печи и котла-утилизатора.

Они оценивают состояние стройки одним — актом. Есть акт — успех, нет — провал. Выясняется, что по печи подписано 46 актов из 52, а по котлу — 13 из 30. Тут же называются сроки.

Промветбюджетники: — Акт будет подписан сегодня до трех часов дня. Энергомонтажники: — Если сумеем провести гидравлические испытания, 23-го сдадим по котлу сразу 4 или 5 актов.

Сроки сжаты до предела. Счет идет на часы и минуты. Никаких остановок,

никаких задержек. Все работает четко и слаженно. У строителей главная забота — котел-утилизатор. У эксплуатационников — печь. Она должна выдать на прокатку первый металл.

— Все готово к этому? — спрашиваю у В. Паркина, мастера печи.

— Печь засажена бракованным металлом. Это мера, специальная: добротный металл при долгом нагревании может испортиться, часть его уйдет в окалину. А этот же не жалко. Как только все системы печи будут полностью готовы к работе, поступят нормальные слябы.

В это время В. Замесин, работник цеха КИП и автоматики, осматривает приборы. Ему тоже вопрос:

— Есть что-нибудь новое в приборной части печи № 6 по сравнению с другими?

— Практически все. Например, впервые показаны расходы воздуха и газа сведены в один прибор — потенциометр. Также впервые встречаю я вот такой пульс управления. Сидя за ним, при помощи кнопки можно изменить все параметры печи.

— Это, наверное, удобно?

— Не знаю, все это впервые.

— Да, — подтверждает начальник цеха КИП и автоматики Н. Соловьев. — Эта система у нас на комбинате единственная. Она очень прогрессивна, потому что основана на новых средствах измерения. Ее параметры изменяют, используют любую новейшую вычислительную машину.

Это значит: в скором будущем предполагается, что печь будет работать по заданию вычислительной машины автоматически. Но это — в будущем. А пока все вручную.

На другом конце стройки, на строительстве котла, событие. Вы помните то «если», обеспечение которого позволило бы энергомонтажникам сдать сразу четыре акта. Да, они провели опрессовку котла и подписали четыре акта. Теперь им остается оформить только два.

Котла они успели все сделать? 22 декабря. Подробности рассказывает И. Босенко, руководитель комплекса:

— Целые сутки не отходили от котла электромонтажники вместе со своим прорабом Леонидом Козловым и завершили его опрессовку. А уже после этого подписали свои акты.

Так обогнали время коллективы Николая Лебедева, Ивана Кунилина и Ивана Сафонова из Энергомонтажа. Они все сделали, чтобы акты были подписаны.

На 23 декабря по котлу было подписано 19 актов из 30. Такими должны быть темпы сдачи актов в эти последние дни. Этому требует пуск.

...В понедельник, 28 декабря, на стройку будет вызвана государственная комиссия. Она примет в эксплуатацию шестую методическую. Это будет не изолированное от всей реконструкции стана событие. Вусом печи завершается второй этап реконструкции стана, который в общей сложности обеспечит прирост 300 тысяч тонн проката в год.

С. ПАНАСЕНКО,

ТРУДОВОЕ СОДРУЖЕСТВО

На строительстве цеха углеродистой холоднокатаной ленты сейчас работает группа специалистов из ФРГ, представителей фирмы «Зундвиг», чье оборудование монтируется в новом цехе. Наш корреспондент беседует с руководителем западногерманских шеф-монтажников Карлом Фуксом.

— Господин Фуке, что Вы знали о Магнитогорске до приезда в наш город? За время пребывания у нас эти знания, вероятно, дополнились личными впечатлениями. Каковы эти впечатления?

— О Магнитогорске мы слышали и читали немало. Знали, что это крупный промышленный город. Знали о вашем комбинате — одном из крупнейших и ведущих предприятий Советского Союза. Личное знакомство обогатило эти знания. Магнитогорск — молодой и довольно благоустроенный город. Поприветили его жители, работники комбината.

— По роду своей работы Вы имеете дело с монтажниками. Какое сложилось у Вас мнение о магнитогорских специалистах? Удастся ли находить с монтажниками взаимопонимание в работе?

— Мне не впервые приходится бывать на строительстве прокатных цехов в вашей стране. Работал в Новосибирске, Москве, Челябинске, других городах. Уральских монтажников знаю, думаю, неплохо. Постоянно общаюсь с ними, лучше узнал знаменитый уральский характер. Ваши люди нравятся умением работать. Они хорошо знают свое дело и стараются делать его хорошо. Конечно, некоторые недоразумения иногда бывают. Но до крупных разговоров еще не доходило. Только один раз мне пришлось немного поругаться. В других местах за то же время это случалось чаще, — улыбается Карл Фуке.

— Вы ведете шеф-монтажные работы на агрегатах — или точнее, линиях — резки. Для фирмы «Зундвиг» это серийная продукция или специальный заказ?

— Нет, это не специальный заказ. Подобные линии наша фирма поставляет и в Советский Союз, и во многие другие государства. Это — обычная, серийная продукция фирмы. Вообще же мы специализируемся на изготовлении и поставках прокатного оборудования. Его мож-

но увидеть на многих металлургических предприятиях вашей страны.

— Темпы монтажа на строительстве нового цеха постоянно растут, увеличивается нагрузка и у Вашей группы. Какие встречаются затруднения, нужна ли Вам помощь?

— Вопросы возникают часто и у нас к специалистам и монтажникам, и у них к нам. Но особых затруднений при этом нет. А повседневные вопросы удается решать быстро. Ведь мы общаемся с высококвалифицированными работниками, поэтому нам нетрудно прийти к полному взаимопониманию...

— Недавно состоялся визит Генерального секретаря ЦК КПСС, Председателя Президиума Верховного Совета СССР Леонида Ильича Брежнева в Федеративную Республику Германия. В ходе переговоров с федеральным канцлером Гельмутом Шмидтом были затронуты не только политические проблемы, но и вопросы экономических связей наших стран. Какие перспективы связывает Ваша фирма с этими переговорами? Намерена ли она

расширять сотрудничество с Советским Союзом?

— В дни визита руководителя вашего государства в нашу страну Бонн был в центре внимания всей мировой общественности. Мы тоже следили за ходом переговоров. Их итогами удовлетворены, также как и открывающимися широкими горизонтами экономического сотрудничества.

Наша фирма существует уже три с половиной десятилетия, и примерно сто лет имеет контакты с Россией. Конечно, мы заинтересованы в их сохранении и расширении. Прошедший визит Л. И. Брежнева подтвердил наличие широких возможностей взаимно полезных экономических контактов. Кстати, в те же дни в Москве представители фирмы «Зундвиг» обсуждали поставки оборудования в вашу страну. Речь шла, в частности, о технологическом оборудовании для расширения производства в Советском Союзе бритвенных лезвий из нержавеющей стали.

Благодарю Вас за интересную встречу. Новых успехов Вам и всей Вашей группе!

Беседу провел Ю. СКУРИДИН.