

Совместный выпуск газет «Магнито-строй» и «Магнитогорский металл» на пусковых объектах комбината

Определяет сдача актов

том, как доставить эти ящики с оборудованием на площадку.

На второй половине угольного тракта тоже не все идет гладко. На этот раз по вине заказчика: в дозирочном отделении не монтируется кран-балка из-за того, что УКС металлургического комбината не находит монорейса. Казалось бы, мелочь, но ведь и она затягивает подготовку объекта к пуску.

Заканчивается отделка верха угольной башни. Ведутся пусконаладочные работы, которые необходимо завершить к 7 декабря, чтобы начать демонтаж подъемного крана около угольной башни. Но еще много работы на этом объекте у седьмого стройуправления. Да и Коксохиммонтажу следует в короткий срок закончить здесь монтаж затворов. Это — чугунное литье, которое требует особой осторожности. Достаточно сказать, что один затвор уже приведен в негодность. Мало того, туннель под угольной башней затопляет водой. Спецпроект строит дана команда откачать воду. Опять мелочи, осложняющие подготовку объекта к пуску и тормозящие сдачу актов.

Коксовая батарея. Главный инженер Коксохиммонтажа Е. П. Кружков сообщает, что управление капитального строительства металлургического комбината не выдает вторую задвижку на электрофильтры. Нет 40 золотников. А на установку кислородной смолки, которая тоже входит в число объектов пускового комплекса, УКС ММК не выдает 120 погонных метров труб из нержавеющей стали.

Никто не спорит, заказчик в короткий срок обеспечил строительство «восьмерки-бис» всеми необходимыми материалами и оборудованием. Но теперь в период накануне пуска даже отсутствие ничтожной детали тормозит завершение объекта.

В отдельный подкомплекс на строительстве «восьмерки-бис» выделен химвокс и вспомогательные помещения. Это опять же сдача актов. И здесь она, как говорится, горит синим пламенем. На складе огнеупоров, например, не получают два дня асфальта и неизвестно, когда он будет.

Настораживают и отчеты исполнителей. Промотделстрой затягивает отделку перегрузки 15-В и коксо-сортировки. Особенно интенсивно надо работать на отделке коксо-сортировки. Главный инженер второго стройуправления М. Н. Павлов жалуется на оперативке на невнимательность оменщиков к труду товарищей по работе: электро-монтажники крушат стеклоперегородки на галерее У-46. А это ведь в конечном итоге обернется задержкой сдачи акта готовности объекта.

Нет сдачи актов у Бетон-строй, потому что нельзя производить усиление электростанции.

Окончание.
Начало на 1-й стр.

трокабельного тоннеля, заканчивать пути коксовый талкватора и тушильного вагона, потому что руководство комплекса все еще не скоординировало действия смежников. Достаточно сказать, что пути коксовый талкватора все еще заняты башенным краном.

Застопорилась сдача актов у четвертого управления. Страшно, но факт: уперлась эксплуатация, сглашая подписать акты лишь в том случае, когда будут выполнены монтажные работы, к которым четвертое не имеет никакого отношения.

Пятому стройуправлению необходимо в короткий срок сдать акты на тринадцатую перегрузку, дозирочное отделение и отделение окончательного дробления. Главный инженер пятого В. Ф. Скоркин сообщает, что акты готовятся к подписанию, но не может назвать точного срока, когда они будут предъявлены рабочей подкомиссии.

В управлении производственно-технологической комплектации треста нет электродов, — простаивает шестое управление. Ему надо сдать акты строительной готовности коксовой рамы и перегрузок К-5 и К-6. Но и шестое управление не уверено, что скоро справится с этой трудной задачей. Конечно, ссылка на отсутствие электродов существенна. Но ведь электроды можно все-таки заказать у «богатых» субподрядчиков и тем самым ускорить подготовку актов к сдаче.

Не спешит с выполнением своих работ Уралмонтажавтоматика на установке кислородной и угольной трапекте и на трассе сжатого воздуха. Один исполнитель допускает проволочку, а Механомонтаж не в состоянии поэтому, находясь в технологической цепочке, сдать акт. И УРМА не может назвать срок сдачи трубопровода сжатого воздуха.

У Промветилизации большой объем работ на угольной башне. Но и здесь не обошлось без казуса: воспитывая исполнителей, руководство комплекса распорядилось, чтобы Земстрой, готовя фронт, все, что попадет под лопату экскаватора, закапывал. И Земстрой, как исполнительный смежник, закопал вентилятор. Это уж, как говорится, ни в какие ворота не лезет.

Фактов приведено достаточно для короткого вывода: исполнители не только не справляются с графиком сдачи актов, но и не чувствуют ответственности за судьбу стройки. А пуск на носу.

Рабковский пост на строительстве коксовой батареи № 8-бис: А. СУТУЛА, бригадир Промотделстрой; В. ЛОМАЦКИЙ, начальник штаба Всесоюзной ударной комсомольской стройки; В. МИХАЙЛОВ, бригадир управления № 5; В. ТУМАНОВ, корреспондент газеты «Магнитострой».

БРИГАДА делегата XXVI съезда КПСС заслуженного строителя республики Зои Александровны Коваленко с высоким качеством выполнила большой объем отделочных работ на коксовой батарее № 8-бис.

Важные задания выполняет на пусковом объекте и бригада пусконаладчиков Коксохиммонтажа, руководимая опытным специалистом Иваном Николаевичем Кузьякиным.

На снимках: бригадир Промотделстрой З. А. Коваленко; пусконаладчики Коксохиммонтажа Николай Саламатов, бригадир И. Н. Кузьякин и Сергей Романов.

Фото В. Дубровского.



Задержки на финише

На строительстве методической печи № 6 сделана неплохая заявка на успешное завершение пусковой программы — сушится дымовая труба; на исходе подготовка к началу сушки самой печи. Остаются, может быть, часы до того, как загорятся газовые горелки печи. Можно будет говорить об успехе, но никак не о победе: много еще дел впереди...

Плановое задание на ноябрь было 282 тысячи рублей строймонтажных работ. С ним монтажники и строители успешно справились. Дополнительно к плану на комплексе было освоено семь тысяч рублей. И опять можно говорить об успехе, но никак не о победе: плановое задание на завершающий месяц года — 336 тысяч руб-

лей. Особенно велики объемы работ у Механомонтажа, Энергомонтажа, Уралмонтажавтоматики, второго управления и Уралмонтажавтоматики. Причем освоение оставшихся денег должно идти параллельно с большой работой по оформлению всей документации и сдаче актов. Словом, забот еще предостаточно: они предпословные. И тем более не должно быть никаких задержек. Но они возникают.

По-прежнему узким местом стройки остается монтаж систем Уралмонтажавтоматики. Монтажные работы не дождутся, когда будет пущено тепло в помещение бака-сепаратора. Дело в том, что здание еще не закрыто вторым управлением, не смонтиро-

ваны Энергомонтажмонтажом факверковые конструкции. Иными словами, Уралмонтажавтоматика и сдерживают эти два управления.

Не может как следует развернуться и Электромонтаж. Все по той же причине: нет возможности работать. Многие участки завалены трубами, металлом, изоляционными материалами.

Как видите, особые сверхтрудности началу сушки печи нет. Все можно и, главное, нужно решать оперативно. Это касается Уралэнергомонтажмонтажа, второго управления, всех управлений, захвативших стройплощадку. И. ГОРЕВА, прораб на реконструкции стана 2500 горячей прокатки.

НОВОСТИ

Готовы!

График выполнения мероприятий, необходимых для начала сушки методической печи № 6, имел немало пунктов, предназначенных Механомонтажу. Это — окончание обвязки барабана-сепаратора, циркуляционных насосов и системы испарительного охлаждения печи. Предусматривалось завершить опрессовку всех систем и монтаж многих узлов.

Эти работы были поручены сильнейшим нашим коллективам: А. Лазарев, Г. Шапкин, Н. Сигаев. Они работают на стане «2500» горячей прокатки с начала строительства. Монтажные приемы к очень непростым условиям работы в действующем цехе и жаре и стесненности. Можно сказать, что они стали асами реконструкции. Словом, в успехе можно было не сомневаться.

Сегодня механомонтажники на реконструкции стана «2500» горячей прокатки заняты:

Мы готовы к сушке печи.
Б. НЕРЕТИН, прораб Механомонтажа.

Признаны победителями

Строители и монтажники, занятые на сооружении коксовой батареи № 8-бис, прилагают большие усилия к тому, чтобы ввести этот большой комплекс в строй действующих к 50-летию коксохимического производства металлургического комбината — 28 декабря. Выявлены победители по итогам соревнования в ноябре.

Коксостроители уже привели к тому, что оряд победителей из месяца в месяц возглавляет коллектив участка М. И. Терпиловского из Уралмонтажконструкции. Так было и на этот раз: победитель — участок М. Терпиловского.

Среди специализированных строительных участков уже не первый раз на возведении коксовой батареи участком коммуниста В. Ф. Храпотова из Бетонстрой. Среди бригад признаны лидерами электромонтажники Ю. И. Мурашев из Южурал-электромонтажа и плотники-бетонщики комсомольско-молодежного коллектива, возглавляемые А. Д. Любимым из второго управления.

Н. СТАРКОВ, прораб на строительстве коксовой батареи № 8-бис.

ЮВЕЛИРНАЯ РАБОТА

Цех углеродистой холоднокатаной ленты. На многих участках строители уступили место монтажникам. Ведется установка и наладка оборудования. Особая атмосфера на участке, где располагаются четыре линии резки и упаковки. Здесь работают бригады пусконаладочного управления треста Востокметаллургмонтаж вместе с шеф-монтажниками фирмы «Зундвиг» из ФРГ.

Монтаж агрегатов ведется с сентября, после того, как была выполнена большая подготовительная работа. Предстояло установить ограждения, подготовить площадку. А главное — надо было подготовить людей к выполнению необычного задания. Правда, пусконаладчикам и раньше доводилось монтировать сложное оборудование. Но на этот раз потребовалась ювелирная точность. Достаточно сказать, что шеф-монтажники отклонили имевшиеся измерительные приборы как не обеспечивающие нужную точность. Пришлось добывать новые... На метр поверхности на агрегатах резки допускается отклонение не более двух сотых миллиметра. В то же время при установке разматывателей, моталок и диско-

вых ножиц — важных узлов агрегатов резки — допустима точность в 0,25 миллиметра.

Обеспечить столь высокую точность могут только более опытные, надежные монтажники. Бригады М. С. Шалагинова и Н. П. Петухова, ведущие монтаж механизмов агрегатов, усилены квалифицированными рабочими. Руководитель участка пусконаладочного управления прораб А. И. Быков выезжал в Москву. На заводе «Серп и молот» установлены аналогичные линии резки и упаковки той же фирмы. На месте познакомился с оборудованием, беседовал с монтажниками, выполнявшими работы. Так что к началу сентября коллектив пусконаладочного управления был во всех отношениях готов к выполнению задания. Началась кропотливая работа.

Сами по себе агрегаты — точнее говорить, линии — упаковки и резки небольшие. Вес каждой линии примерно 180 тонн. И объема работ монтажников здесь не удивить. Но вот точность монтажа... Да еще надо учитывать другую сложность — линии богаты насыщенными гидравлической жидкостью. Вести ее одновременно со сборкой

механической части бригады Х. Б. Закирова и А. И. Павленко не могут. Технология монтажа такова, что системами гидравлики можно заниматься с некоторым отставанием от механиков. В то же время конечные сроки монтажа жестки — до конца декабря все четыре линии должны быть готовы.

Намечая работы по этим линиям, пусконаладчики установили срок выполнения задания — четыре месяца. Сейчас специалисты управления с удовлетворением отмечают, что принятый ими график практически совпал с тем, который предложили шеф-монтажники. Еще большее удовлетворение вызывает то, что работа ведется без отставания от графика. Практически подготовлена линия № 2, ведутся последние наладочные работы. На подходе третья линия. Наполовину смонтирован четвертый агрегат и недавно начались работы на первом. Время торопит, но монтажники не горячатся: спешка здесь только повредит делу. Ведь малейшая ошибка, допущенная сейчас, потом громко отзовется. Во время эксплуатации линий нарушение соотношения приведет к неровному наматыванию руло-

нов, при обрезании кромок пойдет брак. Поэтому столь тщательно выверяют каждую позицию слесари-монтажники Н. С. Ерофеев и А. С. Царевский, А. Я. Герлах и В. Н. Ребров. Это те люди, на которых держится авторитет коллектива участка. У слесариков отлично трудятся А. П. Тульских и Ф. М. Игуменьев. Им помогают представители «огневых» профессий — электрогазосварщик В. И. Латышев и электросварщик Ю. И. Хохряков. О качестве работы пусконаладчиков прораба Быкова можно судить по тому, что у шеф-монтажников к ним нет претензий...

После завершения установки и наладки линий резки и упаковки коллективу участка предстоит новая важная работа. Нужно будет смонтировать стенды сборки ножей продольных ножиц, бумаго-резательную машину, плоскошлифовальный станок для обработки ножей. Все это оборудование входит в комплекс монтируемых сейчас линий.

Пусконаладчики хорошо чувствуют высокую ответственность. Надо уложиться в сроки, и в то же время не уронить в глазах шеф-монтажников престиж магнитогорцев. С этой сложной задачей коллектив участка А. И. Быкова успешно справляется.

Ю. СКУРИДИН.