

Второй и будет вторым

Постепенно меняется облик центральной промплощадки комбината. Демонтируется третий мартеновский, четвертью от бывшего количества печей работает второй. Грустное чувство вызывает согбенная фигура плачущего пенсионера, пришедшего по объявлению совета ветеранов в мартеновский цех №2 за памятным сувениром в честь 49-й годовщины Победы. Конечно, он не ожидал увидеть свой цех в таком жалком состоянии — столько сил и здоровья положено здесь им и его товарищами.

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

2

Ностальгией по былому «заражены» многие мартеновцы второго блока мартеновского — по-старому второго цеха. Только проявляется она по-разному. Кто-то громогласно клянет существующие порядки, когда на одного с сошкой семеро с ложкой, а как подходит дележка зарплаты, так всем поровну: и обслуге, и технологам, согласно существующим разрядам... Кто-то недоволен обеспечением спецовой и вахтами — надо же, изношенные рукавицы неси на сдачу, лишь потом получишь новые. Но далеко не того качества, что требуются при работе с огнем. Суконных костюмов ходовых 48 и 50 размеров нет. А с обувью и вовсе напряженка.

Забегая вперед скажу, что руководство цеха поставило в известность отдел техники безопасности и управление материально-технического снабжения комбината. Но как скоро решится вопрос по снабжению, этого начальник цеха В. Бобков не знает.

Кое-кто из мартеновцев добром вспоминает благословенное время, когда цех работал всеми печами, и никому не думалось о завтрашнем дне: вволю было сырья, материалов, инструмента. Ныне отсутствие всего и вывод из работы печей навевает думы о будущем и о том, как, несмотря на постепенное затухание ритма цеха, отработать нормально смену — сварить заказанную марку стали, достать для ремонта оборудования запчасти. Знакомый мастер из обслуги пожаловался, что даже трубы перестали централизованно подвозить на ремонты мартеновских печей. Приходится выискивать их и, используя чужой погрузчик, везти с территории первого блока — чистый из первого мартеновского на второй. А запорную арматуру переносить с неработающих печей в требуемое место...

На втором блоке цеха нет необходимого ухода за кранами и завалочными машинами. Машинисты забыли о подшефных участках машин, потому что «своих» машин и кранов не стало: во время смены приходится пересаживаться из кабины в кабину неоднократно. Там поломка, там какой-то узел уже давно не работает, да и машинистов не хватает.

Ныне громаду второго мартеновского обог-

ревают в холодном мае три печи. Еще одна — на ремонте. Будет ли введена шестая печь после окончания ремонта сразу в строй действующих или будет стоять на дежурном газе, сказать не может никто. В цехе возникла потребность в квалифицированных кадрах — некому стало стоять у мартенов. Работающие на демонтаже третьего мартеновского цеха оставшиеся технологи очень неохотно идут работать к огню, хотя и там работа физически не менее тяжела, плюс та же полувековая железная и графитовая пыль. Почему? Наиболее характерный ответ: спрос с технологов по-прежнему высок и не только по технологии, а заработок... Да за такие же деньги лучше на ветерке...

Из третьего мартеновского подпитка технологиями для действующего цеха очень мала: на одной из трех работающих печей два подручных, а на остальных — по одному. Нагрузка на каждого технолога в преддверии лета по-прежнему велика, особенно при недоштате. По мнению одного из сталеваров, руководство СПЗ-1 перестало требовать скоростные плавки, а начало больше внимания уделять качеству металла. Даже проводили занятия у сталеваров по повторению знаний расчетов, необходимых в процессе сталеварения.

Второй блок первого цеха по-прежнему работает на сортовой прокат. Варит те же марки стали, что и раньше. Результаты апреля, по мнению начальника второго блока печей цеха А. Бузина, таковы: один ковш без заказа, семь недоданных. А в мае стартовали неплохо, даже праздники отработали на 100 процентов. Немного подвели доменщики, допустившие аварию на девятой. А технологи жалуются еще и на нехватку лома, на легковес копровых составов...

На втором блоке мартеновского цеха остались работать не самые плохие технологи: отпускали по мере закрытия печей на ККЦ и в другие цехи комбината далеко не лучших. Но как объяснить парадокс, что именно этим лучшим при закрытии участка или цеха не нужно питать надежду на хорошее место: все лучшие вакансии расхвачены теми, от кого избавлялось руководство. Правда, хорошим работникам потеря рабочего места не грозит. Работы ожидается нехватка: требуются подручные, разливщики, машинисты. Отрадно, что производство стали в мае должно возрасти по сравнению с маем прошлого года на 30 процентов. Предстоит освоение выплавки и разлива сортамента бывшего второго цеха. Для этого необходимо частично реконструировать 28-ю печь, приблизив ее по теплотехническим параметрам к 26-й, переделать сталеразливочные ковшки... А после того, как намеченное претворится в жизнь, вероятнее всего, что второй блок, а по старому — второй мартеновский цех уйдет в небытие.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

ЗОЛОТЫЕ ПЕСКИ ЖДУТ ВАС

Как и в прошлом году, работники комбината и члены их семей могут отдохнуть 12 дней на болгарских песках у Черного моря и три дня в экзотической Турции.

С 23 июня формируется первая туристическая группа. Цены за путевки приемлемые. По приезде в Болгарию выдается 100 долларов каждому участнику поездки.

Справки по телефонам: 33-22-16, 33-78-89, 33-79-26.

ГОРЯЧИЙ СТАН

Исполнение мечты

Его отец 30 лет проработал на комбинате в одном цехе, 10 из них — начальником этого цеха. Сын пошел по стопам родителя, и вот он, Юрий Александрович Носенко — второе лицо в будущем красавце-цехе, начальник стана.

О новом стане Юрий Александрович может, наверное, рассказывать часами, если бы было на это время. Пожалуй, он и стоит того: для Магнитки это огромный прыжок из вчерашнего дня в сегодняшний. Так в чем же изюминка горячего стана? Их много, начальник стана отметил следующие. Главное — повысится уровень качества листа при снижении трудозатрат на тонну продукции. Изменения будут резкими. На стане будет меньше обычного людей, производительность должна обеспечиваться небывалым уровнем автоматизации, единая компьютерная система управления станом позволит в режиме «автопилота» вести сложный процесс прокатки. Все системы управления работают в единой связке: с момента ввода информации о сырье, поступившем в печь, у него появляется своя «фамилия», и компьютер ведет его до конца процесса. Получается не знакомая всем технология прокатки партии слэбов, а прокатка каждого отдельного слэба партии по строго индивидуальной технологии, согласно его «фамилии». Это позволяет получить максимально возможный выход годного совсем иных качеств.

Помимо этого конструктивные особенности стана позволяют получать металл с гарантированными механическими свойствами, так как одну и ту же сталь по химическому составу можно прокатать в различных температурных режимах и получить совершенно разные характеристики листа. Скажем, наш действующий стан 2500 горячей прокатки конструктивно выполнен не совсем удачно, потому на нем невозможно получить необходимого разбега физических характеристик листа.

Одной из важнейших характеристик прокатного стана является

жесткость. На стане 2000 она заложена много выше, привод мощнее, за счет этого геометрия листа должна быть близка к идеальной. Достигается это благодаря тому, что стан оснащен системой сдвижки валков в осевом направлении в процессе прокатки, это одно из последних слов инженерной мысли английской фирмы «Дэви Макки». А сочетание осевой сдвижки валков с гидравлическими нажимными устройствами чистой группы клетей как раз и позволяет получать заданную геометрию листа. На 100 метрах промежуточного рольганга устанавливаются 24 секции энко-панелей, работающих по принципу «термоса», сохраняющих тепло и позволяющих устранять разнотолщинность в продольном направлении. В нашей стране такая технология будет работать впервые. Американские компьютеры фирмы «Дженерал электрик» управляют всем этим сложнейшим процессом по всей линии прокатки.

Долго можно перечислять все прелести новой технологии, но не стану. Пожалуй, лучше остановиться на том, как будет себя чувствовать человек в новом цехе. Странность в том как раз и состоит, что все эти перечисленные невероятные сложности направлены именно во благо людям. Так, все посты оборудованы трехслойными импортными стеклами для сокращения теплоизлучения и попадания пыли. Посты, естественно, с кондиционированием и увлажнением воздуха. На главных постах — седьмом и девятом — установлены умывальники и санузлы, на остальных — умывальники. Все это тем более ценно, что в старых наших цехах ничего похожего нет. Одним словом, все, что будет окружать технолога, направлено во благо ему и все — для него. Но что же требуется от него?

Вот это самый принципиальный момент. Интеллект работника нового цеха должен быть значительно выше прежнего уровня: даже на загрузке и последних постах отгрузки рулонов будут использоваться дисплеи, а вспомогательные посты технологической линии управляются компьютерами. Эта техника очень нежна и по-

женски капризна, а потому на постах, где она установлена, не только нельзя курить, но даже в своей обуви нельзя будет находиться — предусмотрена мягкая сменная. О кадрах позаботились заранее: это грамотные, опытные и, в основном, еще молодые люди, прошедшие на спецполигоне ЛПЦ-4 дополнительное обучение, знакомство с компьютерной техникой и технологией работы нового стана. Начальниками смен назначены толковые инженеры с опытом работы на прокатных станах ММК.

Начальник стана доволен своими подопечными, их уровнем знаний. Многие из них уже сегодня успешно могли бы выполнять свою работу. В их числе были названы А. Мамай, Л. Абрамов, Д. Крухмалев, А. Масленников...

370 технологов будут обеспечивать весь процесс прокатки. Это нагревальщики, вальцовщики, работники склада рулонов и готовой продукции. 21 пост управления полностью охватит всю технологию, причем, на большинстве из них будет по одному человеку, на седьмом и девятом — по два, а на главном — девятом — даже три, так как именно здесь будет решаться окончательная судьба каждого метра прокатанного листа. Лист будет выходить в виде рулона весом от 7 до 43 тонн. Основная часть продукции пойдет в будущее к соседям через дорогу — в 11 листопркатный цех (стан 2000 холодной прокатки), а оставшаяся — на продажу заказчикам и собственные нужды комбината.

Много интересного рассказал о стане своей мечты его начальник, но сразу обо всем не расскажешь. Важно то, что наконец сбывается его мечта и мечта прокатчиков Магнитки двух-трех последних поколений.

В. ЧУМАКОВ,

гл. диспетчер

дирекции строительства стана 2000 горячей прокатки.



Не миновал паводок и город Верхнеуральск — слишком привольно раскинулась эта бывшая казачья станица возле реки Урал.

По свидетельству очевидцев резкий подъем воды начался в первой половине дня 9 мая. В Форштадте и городе оказалось затопленными 80 домов. Правда, стихия держала верх над горожанами недолго, и вода начала спадать к обеду 10 мая.

Так что, если не учитывать нанесенного ущерба жилью, верхнеуральцы пока отделались легко.

Но главное, паводок и зарядившие дожди задержали посевную именно весной, в то время, когда день год кормит.

Фото В. МАКАРЕНКО.

ДИРЕКТОР С УЧЕНОЙ СТЕПЕНЬЮ

Ремонтно-механический завод «Марс» теперь возглавляет кандидат технических наук. Его директор Анатолий Гостев только что защитил кандидатскую диссертацию в Уральском государственном техническом университете.

ПОЖАРНАЯ ДЮЖИНА

Тринадцать пожаров зарегистрировано на прошедшей неделе работниками городской пожарной охраны.

С началом садово-огородного сезона, зачастил «красный петух» на «фазенды» горожан. Из-за оставленной без присмотра включенной электроплитки сгорела мансарда одного из домов в «Коммунальщике». А неправильно сложенная печь послужила причиной пожара на участке 2893 в товариществе «Металлург-2».

Похозьяничал огонь и в домике 397 второго сада строителей.

На строительстве стана «2000» от короткого замыкания вспыхнул пожар в строительном домике СУ-1 треста «Магнитострой».

А вот виновниками четырех других пожаров стали наши юные сограждане: квартира 10 в доме 42/1 по улице Строителей, стоярная мастерская ЖКО — 3, подвал дома 78 по улице Чайковского, строительная будка СУ «Жилстрой» треста «Магнитострой» пострадали от огня из-за детской шалости.

Причиной пожара на коксохимическом производстве комбината стал выброс нетушеного кокса на третьей коксовой батарее. Раскаленная масса засыпала не только железнодорожные пути, но и находившийся на них локомотив.