

ТЕМПЫ
РОСТА

В 1965 году прокатчики стана «распечатали» третий миллион тонн продукции: производство на стане за год составило 2 миллиона 215 тысяч 854 тонны проката. В 1970 году уже прокатано более 3 миллионов тонн листа.

За годы существования стана прокатано около 22 миллионов тонн металла. Сейчас среднемесячное производство на стане составляет 311—312 тысяч тонн. Для сравнения вспомним, что в 1961 году общее производство составило 746 тысяч тонн.

В 1962 году простой на стане составили 2186 часов — 36,2 процента от всего рабочего времени. За десять месяцев нынешнего года простой составили 1025 часов, по отношению ко всему рабочему времени — это 14,6 процента.

Четвертую часть всей прибыли, получаемой комбинатом от реализации прокатной продукции, дает стан 2500.

Из коллективов, обслуживающих непрерывные станы горячей прокатки, коллектив стана 2500 первым в стране перешел на прокатку толстого листа и штрипса по минусовым допускам и стал отгружать продукцию по теоретическому весу, получая от этого огромный экономический эффект. Только за десять месяцев нынешнего года прокатчики стана сэкономили за счет этого 36361 тонну металла на сумму 3 миллиона 706,8 тысячи рублей.

Десять лет — срок немалый. Особенно для нашего времени, времени бурного технического прогресса, когда каждый год требуется вносить все новые поправки в технологию производства. Какие изменения произошли на стане за минувшее десятилетие и каковы перспективы его развития на ближайшее будущее — об этом рассказал нашему корреспонденту начальник стана В. Ф. ЧЕЛЕНКО.

— Изменений за это время у нас произошло немало. В 1968 году нагревательные печи стана были переведены на подины, выложенные из корундовых блоков. Что это дало? Это дало увеличение срока службы подин с 4—5 месяцев до 2—3 лет, сокращение

СТАНУ 2500—ДЕСЯТЬ ЛЕТ



ВЗРОСЛЕЛИ С ЦЕХОМ

Первое время было тяжело. Опытных специалистов — раз, два и обчелся, а с выпускниками технических училищ — и смех, как говорится, и грех. Молодые, представление о дисциплине довольно смутное. Многие в ночную смену засыпали прямо на постах, а один из них как-то ухитрился по собственной неосмотрительности вылить на себя ведро веретенного масла.

Но мало-помалу молодежь выросла, освоилась на своих местах, набилась опыта, и дела наши шли все больше на поправку. По мере освоения оборудования расширялся сортимент и улучшалось качество продукции. Если в свое время за порезку в смену 100 тонн металла полагалась солидная премия, то теперь сменная норма — 510 тонн, при хорошем же, «ходовом» профиле не составит большого труда порезать и тонн этак 700.

В. ДАВЫДОВ,
ст. резчик-оператор
АПР-3.

На снимке передовой труженик стана старший резчик Виктор Николаевич Давыдов.

Прокатчиком — Виктор Енютин стал не случайно: специально учился для этого в индустриальном техникуме. А в том, что он оказался на стане 2500 горячей прокатки и именно в то время, когда стан делал еще свои «первые шаги», есть элемент случайности. Окончив Виктор техникум годом раньше или годом позже — не известно, где бы он сейчас трудился...

Перед дипломированием к ним в техникум нагрянул «покупатель». Ознакомившись с личными делами студентов, он отобрал ребят, которые, как молодые специалисты, должны были, на его взгляд, сослужить добрую службу на стане-уникуме. В число «поправившихся» попал и Виктор. Так личная судьба студента Енютина начала переплетаться с судьбой стана 2500.

Здесь началась его трудовая биография, здесь ему суждено было испытать и робость новичка и силу «нахлбучек» за первые промахи и познать спокойное чувство уверенности, свойственное опытным специалистам.

...Виктор Енютин с пуска стана работает на четвертом посту черновой группы клетей. От оператора этого поста зависит весь темп прокатки металла на стане. Для регулирования темпа прокатки в операторской имеется около четырех десятков ключей управления,

несколько приборов, показывающих нагрузку, испытываемую двигателями клетей, и несколько сигнальных лампочек. Пожалуй, товарищ оператор: смотри на приборы, орудей ключами, используй для объяснений с коллегами селекторную связь; главное — не забывай контролировать температуру подаваемых в прокатку слэбов и правильно,

то на слэб бросит взгляд, то обеспокоенно глянет на приборы, а потом вновь «изучает» слэб. Да и было от чего волноваться. Не дай бог, проглядишь ипустишь в прокатку плохо нагретый металл или оплошаешь с режимом работы клетей — авария запросто может случиться.

Теперь Енютин, как и многие из тех, кто начинал работать на стане во время пуска, — хозяин на своем посту: за плечами как-никак десятилетний опыт. Появились стойкие навыки и мгновенная реакция на все, что происходит в зоне его влияния на ход прокатки. Теперь, как он сам говорит, у него «руки опережают голову». Но это совсем не значит, что голова опытного оператора во время смены бездействует. Нет, она постоянно занята переработкой разнообразной информации. Идет, скажем, по рольгангам очередной слэб — нужно быстро и достаточно точно определить его температуру. Ныне такая операция уже не представляет для Виктора Енютина никакой сложности: беглого взгляда ему вполне достаточно, чтобы определить температуру с точностью до двадцати градусов. А это значит, что холодным слэбам дорога к клетям надежно перекрыта.

Ю. САШИН.

„РУКИ
ОПЕРЕЖАЮТ
ГОЛОВУ“

равномерно распределять нагрузку на двигатели клетей.

Но в том-то и дело, что умение следить за температурой металла и за режимом работы клетей приходит далеко не сразу. Вначале, когда приступили к освоению работы стана, Виктору из-за отсутствия такого качества, частенько приходилось испытывать неуверенное чувство неуверенности:

Продолжение традиции

Наш стан — единственный в своем роде, такого широкополосного в стране нет. И тем, кто десять лет назад приступил к освоению работы стана, негде было приобрести опыт эксплуатации подобного уникала.

Опорой коллектива были специалисты, прошедшие школу прокатного производства в других цехах комбината, большей частью выходящие из первого листопрокатного цеха. Им предстояло в как можно более короткий срок освоить сложное оборудование стана и научить работать на нем своих очень молодых товарищей по труду, передать им свои знания и опыт, положить начало добрым трудовым традициям в коллективе. И эти люди успешно выполнили свою ответственную миссию.

В. К. Дегтяренко начинал на стане начальником сме-

ны, ныне он работник Министерства черной металлургии. Отличным знатоком своего дела стал мастер производства А. В. Какутьев. Он длительное время работал в бригаде № 3, и эта бригада всегда была в передовых рядах. Его укрепление четвертой бригады — она с его приходом тоже стала ежемесячно выполнять и перевыполнять план. В. Н. Тимофеев начал свой трудовой путь на адьюстаже стана в качестве резчика. После того, как он без отрыва от производства окончил горно-металлургический институт, его поставили начальником смены, сейчас возглавляемая им бригада лучшая на адьюстаже.

Из года в год коллектив креп, набирается опыта. Одновременно повышался и уровень сознательности тружеников стана, увеличива-

лась численность партийной организации. Коммунисты стана не раз выступали за павлами ударного труда. При их активной поддержке в нынешнем году в цехе родилось еще одно ценное начинание. Бригада В. П. Лаушкина, стремясь к досрочному завершению пятилетки и к скорейшему достижению проектной мощности стана, решила работать по плану первого квартала следующего года. Слово свое бригада держит крепко, со своими обязательствами она справляется отлично.

А почин бригады Лаушкина — одно из свидетельств того, что традиции тех, кто трудился на ударной комсомольской стройке, живы, нашли своих достойных продолжателей.

И. МАЛОФЕЕВ,
секретарь партбюро
ЛПЦ № 4.



В числе первых пришел в новый цех Леонид Константинович СКОРОДИЛО. Сейчас старший вальцовщик коммунист Скородило — один из передовиков производства. Отличный специалист, он передает свои знания товарищам по работе. Фото Н. Нестеренко.

МЕЖДУ ПРОШЛЫМ И БУДУЩИМ

простоев печей на ремонтах и сокращение простоев по причине застревания слэбов на подине, а также улучшение условий труда сварщиков, которым теперь нет нужды чистить подины. Кроме того, улучшилась организация ремонта нагревательных печей.

В прошлом году были заменены барабаны моталок. Это улучшило их эксплуатацию, позволило повысить скорость и увеличить производительность стана. В 1967—1968 годах была проведена реконструкция конвейера горячекатаных рулонов, что обеспечило надежность работы оборудования и увеличило его пропускную способность.

Важной вехой в развитии стана явился пуск пятого листопрокатного цеха — по-

требовалось увеличение производства на нашем стане и улучшение качества горячекатаного листа.

В январе нынешнего года на стан пришла «большая» вода для охлаждения валков стана и душирования полюсов. В марте были заменены летучие ножницы чистовой группы стана на более мощные.

Все это, в том числе и улучшение технологии нагрева и прокатки металла, дало возможность улучшить содержание оборудования, позволило коллективу стана резко увеличить производство листа в 1969—1970 годах и вплотную подойти к освоению проектной мощности.

Теперь о наших перспективах.

Главным бичом на стане остается пока низкая прочность механического оборудования главных приводов. В декабре этого года и в первом полугодии следующего у нас будет произведена замена отдельных узлов главных приводов клетей №№ 1—6, будет заменен полностью главный привод чернового окантовочного металла, что увеличит надежность его работы.

20 октября нынешнего года состоялось техническое совещание во Всесоюзном научно-исследовательском институте металлургического машиностроения, на котором обсуждался вопрос о реконструкции стана. Для обеспечения ЛПЦ-5 подкатома некоторых размеров листа шириной более 1700 миллиметров был разработан

проект реконструкции. В соответствии с этим проектом предполагается установить вместо черновой клетки № 2 реверсивную клетку; предполагается также установка новых чистовых клетей №№ 5, 6 и 11, сооружение трех новых моталок с уборочными устройствами, реконструкция методических печей, замена кранов на складе слэбов и на складе горячекатаных рулонов.

После реконструкции коллективу стана, естественно, будут предъявлены требования по дальнейшему увеличению производства и улучшению качества продукции. Думается, коллектив справится со всеми задачами, которые будут поставлены перед ним, ибо он прошел уже период становления и вступил в пору зрелости.

В коллективе стана работает теперь много хороших специалистов, истинных знатоков своего дела. Выпускником технического училища пришел на стан А. И. Стариков. Без отрыва от производства он окончил горно-металлургический институт и прошел путь от вальцовщика до начальника смены. У нас трудятся, высококвалифицированные специалисты ветераны комбината и цеха старшие сварщики Л. П. Бурлий, Х. В. Шакиров, сварщик П. Г. Дегтярев. Со времени пуска цеха отлично работает оператором на выдаче горячего металла Р. Я. Пушкарева. Грамотными специалистами и умелыми руководителями являются многие инженерно-технические работники — такие как мастера производства А. В. Какутьев и Н. И. Александров.