ЗВОНИТЕ НАМ:
ТЕЛЕФОН РЕДАКЦИИ (3519) 39-60-74
ТЕЛЕФОН ОТДЕЛА РЕКЛАМЫ (3519) 39-60-79

ЮБИЛЕЙ | Цеху КИПиА исполнилось семьдесят лет

Учёт, контроль, ответственность

Слесарь по КИП Алексей Сафонов проверяет работу контроллера управления технологическим процессом на участке ЛПЦ-9.

Мастер участка промплощадки ККЦ Виктор Денисов и слесарь по КИП Александр Исаков настраивают электро-пневматический клапан давления кислорода.

АЛЛА КАНЬШИНА

Первые измерительные приборы были установлены ещё на первых объектах будущего металлургического гиганта – первой коксовой батарее и первой доменной печи Магнитки. Тогда и началась история цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики.

Официально же отсчёт его истории начинается 2 апреля 1944 года, когда по приказу директора комбината Григория Носова из отдела КИП и автоматики энергобюро создан самостоятельный цех в составе управления главного энергетика. А несколько лет назад он вошёл в состав научно-производственного объединения «Автоматика».

Ни один производственный этап на комбинате не обходится без участия цеха. Так, при реконструкции стана «2500» горячей прокатки ЛПЦ-4 и вводе в строй нагревательных печей № 1, 2, 3 при участии цеха КИПиА некоторые из проектных решений реализованы впервые: введена система контроля калорийности газа на газосмесительной и газоповысительной станции, установлено уникальное оборудование в котельной № 4-бис. Реконструкция черновой и чистовой групп клетей стана, линии ламинарного охлаждения, группы моталок и линии уборки рулонов затронула и оборудование КИПиА: на смену устаревшим приборам приходит высокоточное оборудование по измерению толщины, профиля, ширины прокатываемого металла.

Участок ЛПЦ-7, ЛПЦ-8, цех покрытий относятся к самым удалённым участкам цеха КИПиА. Здесь выпускают продукцию с высокой добавленной стоимостью, очень востребованную на внутреннем и на внешнем рынках. При активном участии персонала участка освоено техобслуживание различных по конструкции и алгоритму работы систем розжига и управления горелками, сложные многокомпонентные системы газового анализа, способные измерять до миллионной доли кислорода в защитном газе, и другое сложное оборудование. С 2009 года на площадке северного блока цехов внедряется система учёта энергоносителей – АСУ «Энергоучёт».

Участок КИПиА в составе ЛПЦ-10 организован с момента строительства стана, в 1988 году. Начали с контроля укладки труб в бетоне во время строительства, самостоятельно изучали техническую документацию на импортное оборудование – толщиномеры, ширномеры, измерители профиля и планшетности полосы, тензометрические весы, пирометры, монтировали и производили наладку измерительных приборов по линии стана и нагревательных печей. Задача успешно выполнена: в 1994 году введен в строй современный, эксклюзивный стан «2000» горячей прокатки. С тех пор все этапы модернизации цехового оборудования сопровождались обновлением КИП.

Специалисты цеха КИПиА принимали активное участие во всех работах от проектирования до монтажа стана «2000» холодной прокатки – ЛПЦ-11 в 2012 году. В цехе установлены уникальные системы контроля качества металлопроката: система автоматического определения качества поверхности Parsytec, система автоматического измерения шероховатости Emg Sorm, система измерения механических свойств металла Emg Impoc, обслуживание которых поручено цеху КИПиА.

Вот уже десять лет цех участвует в реализации общекомбинатской программы по учёту и контролю энергоносителей – АСУ «Энергоучёт». Программа объединяет узлы по учёту энергоносителей в общую систему, она активно развивается, ежегодно прирастает учетами новых ресурсов. «Картину» расходов и потребления ресурсов подразделениями комбината диспетчеры и руководители видят в режиме реального времени. И в этом немалая заслуга специалистов цеха КИПиА.

> Расход и потребление ресурсов на ММК можно наблюдать в реальном времени

Служба по ремонту и обслуживанию оборудования тепловой автоматики и средств измерений на электростанциях, введённая в состав цеха КИПиА, обеспечивает бесперебойную работу оборудования тепловой автоматики и средств измерений на объектах теплоэлектроцентрали, центральной электростанции, паровоздуходувной электростанции и паросилового цеха.

Метрологическая служба цеха КИПиА в 2008 году впервые была аккредитована на право проведения калибровочных работ и зарегистрирована в Российской системе калибровки. Служба владеет большим количеством средств калибровки и эталонов, которые постоянно обновляются. Так, за последние годы приобретена и пущена в эксплуатацию проливная установка для калибровки и поверки средств измерений расхода жидкости различных типов, обновлён парк моделей «абсолютно чёрных тел» для калибровки пирометров.

Номенклатура весоизмерительной техники в подразделениях ОАО «ММК» обширна, персоналу приходится осуществлять техническое обслуживание вагонных, автомобильных, крановых, платформенных отдельностоящих и встроенных в технологические агрегаты весов. Большинство весоизмерительных систем интегрировано в АСУ ТП и КИС. На основе данных с весоизмерительных систем организован учёт материальных потоков и основных производственных показателей подразделений ОАО «ММК».

С 2004 года при непосредственном участии коллектива участка по ремонту и обслуживанию весоизмерительной техники в ОАО «ММК» реализуется программа по оснащению подразделений средствами измерений для учёта материальных потоков, в рамках которой построено и заменено более ста весоизмерительных систем.

Это лишь небольшая часть вклада, вносимого цехом КИПиА в каждодневную работу коллектива ОАО «ММК». Он отмечает семидесятилетие с такой же готовностью соответствовать требованиям металлургического гиганта и времени, с какой делал свои первые шаги

ОТЦЫ И ДЕТИ

У «киповцев» репутация профессионалов

АЛЛА КАНЬШИНА

Дмитрий Топоров собственной биографией развенчивает «славу» девяностых как «провальных». Когда страна ещё стояла в очередях и только-только осваивала западные новинки – «панасоники» и «тетрисы», они с друзьями ещё пацанами в обыкновенном квартальном радиокружке паяли схемы, изучали языки программирования, писали программы «на бейсике», участвовали в конкурсах.

Этот путь и привёл Дмитрия Топорова в цех КИПиА Магнитогорского металлургического комбината. Здесь он на собственном опыте понял, почему о людях его профессии говорят, что они сначала технологи, а уж потом «киповцы» – сам дневал и ночевал на участке ЛПЦ-3, погружался в технологические тонкости, чтобы освоить оборудование. Благодарен тогдашним старшим коллегам за науку: заместителю начальника цеха Анатолию Славгородскому, мастеру Александру Дудину, чьим преемником позднее стал, слесарям по КИП Георгию Помаскину и Александру Шуману, которые потом работали под его, Дмитрия, руководством. Начав со слесарной работы, он ещё до службы в армии успел стать первым в комбинатском конкурсе инженеров.

После демобилизации Топорова в цехе ждали – работу искать не пришлось. Трудился на участках старого листопрокатного и сортопрокатного цехов, десятого листопрокатного. И он, как мастер, а затем начальник участка, снова изучал технологию, заново вникал в производственные процессы, осваивал толщиномеры, весоизмерительные приборы, перенимая опыт у коллег – Асгата Болтанова, Константина Коробейникова.

– Только в последние годы узнали слово «аутсорсинг», – рассуждает Дмитрий Владимирович. – А для «киповцев» приспосабливаться к новым условиям, обслуживать то одно, то другое производственное подразделение – обычная практика.

Отсюда у «киповцев» и репутация универсалов. Хотя есть и социальный аспект: надо учиться быть своим в цеховых коллективах.

– А высший пилотаж, – улыбается Дмитрий Владимирович, – когда удаётся добиться, чтобы контрольно-измерительные приборы в цехе снабжали запчастями наравне с основным оборудованием и чтобы в случае их поломки «киповцы» узнавали об этом в числе первых.

С 2007 года Дмитрий Топоров руководит участком южного блока прокатных цехов. Участвовал в составлении контракта по строительству стана «5000», ЛПЦ-11, реконструкции стана «2500» горячей прокатки, строительстве третьего агрегата поперечной резки и новых нагревательных печей в ЛПЦ-4, объектов комплекса шестой машины непрерывного литья заготовок в ККЦ. В минувшем году получил звание лучшего инженера НПО «Автоматика», в состав которого входит цех КИПиА.

ФОТО: ЕВГЕНИЙ РУХМАЛЁВ

Ещё мальчишкой он осваивал программирование в годы, когда большинство магнитогорцев не слышали о компьютерах, а его средняя дочь самостоятельно научилась читать лет в пять... по планшетнику. Топоровых-младших у Дмитрия Владимировича четверо – отличников, учеников художки, пловцов и фигуристов с юношескими разрядами, есть даже трёхлетний помощник Владимир Дмитриевич, во всём подражающий отцу. Глядишь, это поколение и продвинет «киповское» оборудование на уровень, какой отцам не снился.

Час работы научит большему, чем день объяснений. Жан Жак Руссо