

И ВНОВЬ ОТСРОЧКА Идем в зиму

ным распоряжением начальника цеха приобретают силу закона. Осуществление этих мероприятий находится под неусыпным контролем администрации, партийной, общественных организаций цеха, народных контролеров, и они выполняются.

Речь о другом — о тех сюрпризах, которые приносят коллективу их «гости» — строители — участники реконструкции.

Вот ситуация прошлого года. К цеху пристраивается новый пролет, где разместится термическое отделение. Один из торцов его упирается в стену адьюстажа, и надо ломать эту стену, чтобы примкнуть новую кровлю к существующей. Сломать — значит открыть цех, как говорится, всем вьюгам и ветрам. Но строители обещают к холодам пустить тепло в корпус термического отделения, и стену разбирают. Проходит время, тепла в новом корпусе нет и не предвидится, и на месте сломанной стены в аварий-

ном порядке приходится соорудить из листов железа временную стенку, которая, кстати, будет оберегать прокатчиков от простуды и нынешней зимой.

В этом году ситуация чуть ли не повторяется. В существующем корпусе готовится котлован под фундаменты новых пяти моталок. Машинный зал для их обслуживания разместится на площадке, где сейчас стоят колпаковые печи обжига. Последние будут перебазированы в строящийся пролет термического отделения, для чего нужно разобрать еще одну стенку. Разобрать — не проблема, но будет ли до холодов пущено тепло в новый пролет?

Еще в августе и даже в начале сентября строители обещали: тепло будет. Однако наученные горьким опытом прошлого года эксплуатационники не торопятся. И правильно делают — проходит полмесяца, и строители поднимают руки: тепла не будет...

Согласитесь, в такой обстановке, когда не знаешь, что тебя ждет через неделю, месяц, нелегко строить

и осуществлять программу подготовки к зиме.

Впрочем история со стенками — это частный случай, и хвала листопркатчикам, мудро сумевшим избежать в этом году неприятностей. Зимой они работают в более или менее сносных условиях. А что же дальше?

Беда в том, что в последнее время в реконструкции четвертого листопркатного вообще участились сбои. Я был в цехе в начале сентября, и уже тогда Ф. Ф. Федоров — а он представляет цех в действующем здесь комплексе по реконструкции стана «2500» горячей прокатки — обратил на это внимание. «Как плохо, — говорил он, — был проведен первый этап реконструкции. А вот второй... Похоже, что наши успехи — план даем, качество обеспечиваем — кое-кого наводят на мысль, что со вторым этапом можно потянуть...»

Что ж, решение об очередной отсрочке подачи тепла в пролет термического отделения — лишнее тому подтверждение. Однако,

справедливости ради, отметим: замедление темпов реконструкции, конечно же, допущено, как говорят, не от хорошей жизни, и успехи прокатчиков здесь ни при чем. Просто в силу ряда объективных причин и руководству комбината, и строителям, видимо, пришлось пересмотреть первоочередность задач — вспомним хотя бы о вынужденной концентрации сил на строительстве коксовой батареи № 8-бис, о форсировании работ в цехе углеродистой ленты.

Другое дело, что это перераспределение акцентов почему-то не сразу нашло отражение в планах второй очереди реконструкции стана «2500» горячей прокатки. А ведь эта работа должна опираться на четкий график, а не на одни только обещания строителей, тем более, что последние — а эпопея с подачей тепла в корпус термического отделения наглядный тому пример — не всегда умеют точно рассчитать свои силы и возможности. Это надо учесть на будущее.

Л. РАТЬЕВ.

НАГРАЖДЕНЫ МЕДАЛЬЮ „ВЕТЕРАН ТРУДА“ В 1980 ГОДУ

- по доменному цеху
- ГИЗАТУЛИН** Султан Загитович — чугунарщик;
ЗЮЗЕВ Сергей Гаврилович — ковшевой шлаковых ковшей;
- КОВАЛЕВ** Емельян Иванович — пенсионер;
КУЗНЕЦОВА Анна Ефимовна — машинист крана;
РОМАНЮК Николай Демидович — горновой;
- по мартеновскому цеху № 1
- БЕЛОВ** Николай Емельянович — разлищик стали;
- КОЗЛОВ** Николай Александрович — машинист разливного крана;
МОЗГУШИН Валентин Степанович — машинист разливного крана;
СИДОРЕНКО Михаил Тимофеевич — подручный сталевара;
ФЕОФАНОВ Николай Павлович — машинист завалячной машины;
- по мартеновскому цеху № 3
- АРТАМОНОВ** Владимир Николаевич — мастер;
ГАВРИН Иван Алексеевич — бригадир слесарей;
ГУПАЛОВ Александр Александрович — бригадир шихтового двора;
ИЛЬИН Михаил Георгиевич — сталевар;
ЛАЗОВСКИЙ Василий Сергеевич — мастер;
ЛАПТЕВ Николай Емельянович — подручный сталевара;
МАЩУК Иван Андреевич — мастер;
НЕСТЕРОВА Марфа Григорьевна — огнеупорщик;
СИДОРОВ Владимир Павлович — бригадир слесарей;
СОКОЛОВ Василий Иванович — бригадир слесарей;
ТИЩЕНКО Андрей Ильич — сталевар;
ХРЕБИН Анатолий Никитович — машинист разливного крана;
ХУДЯКОВ Иван Панкратович — бригадир шихтового двора;
- по цеху подготовки составов
- ЗУБЧЕНКО** Юлия Семеновна — подготовитель составов к разливке плавок;
ТЕМНИКОВА Мария Александровна — подготовитель составов к разливке плавок;
- по ЦРМП № 1
- ВЛАСОВ** Илья Семенович — огнеупорщик;
КОЗЛОВА Валентина Михайловна — моторист;
МАШКОВА Людмила Аркадьевна — огнеупорщик;
МЕЛЬНИЧУК Анна Ивановна — огнеупорщик;
МУЛЬТИКОВА Сагида Садергидимовна — огнеупорщик;
- ПАВЛИШ** Василий Григорьевич — огнеупорщик;
ПАРШИН Михаил Андреевич — огнеупорщик;
УЛЬДАНОВ Альфаф Альтапович — огнеупорщик;
- ХАЙБУЛИН** Марат Махмудович — огнеупорщик; по копровому цеху № 2
КАЗАКОВ Владимир Ильич — стропальщик;
КОЛЕСНИКОВ Василий Федотович — слесарь;
МАТВЕЕВ Николай Прокопьевич — слесарь;
ШВЫДКИЙ Иван Степанович — мастер;
- по ПТНП
- ЗУБКОВА** Александра Петровна — слесарь;
- СОКОЛОВ** Василий Афанасьевич — обжигальщик;
ЧЕРНЕВА Мария Макаровна — мельник;
- по КХП
- АБДРАШИТОВ** Генниэт Себагатович — машинист коксовальщика;
ГРУДЦИН Дмитрий Сергеевич — пенсионер;
ДОРОЖЕНКО Пелагея Андреевна — приемосдатчик груза и багажа;
ЛАМОВ Валерий Иванович — локоной;
ХАБИБУЛИН Рашид Хабибулович — машинист загрузочного вагона;
- по ЦЗЛ
- ТАРУНТАЕВ** Александр Петрович — инженер-исследователь;
- по обжимному цеху № 2
- СОРОКА** Юрий Васильевич — вальцовщик;
ХАБИБУЛИН Ривгат Хайруллоевич — нагревальщик металла;
- по обжимному цеху № 3
- БЕШЕНЦЕВ** Александр Иванович — старший оператор;
- ЛОЗОВОЙ** Николай Иванович — слесарь;
ПРАВДИН Леонид Петрович — нагревальщик; по сортопркатному цеху
ЗАЙЦЕВ Иван Петрович — слесарь;
КАШАПОВ Габдула Газизанович — резчик-правильщик;
ПЕЧОРИНА Елизавета Ивановна — оператор;
САМОХИН Анатолий Петрович — нагревальщик;
СТЕПАНОВ Лев Вениаминович — электромонтер;
ХОБОТНЕВ Владимир Семенович — вальцовщик;
ЧУДЕЦКИЙ Феликс Викторович — электромонтер;
ШУЛЯКОВСКИЙ Игорь Сергеевич — вальцовщик;
ШУРАНДИН Василий Прокопьевич — машинист крана;
- по листопркатному цеху
- КОЖЕВНИКОВ** Василий Петрович — резчик горячего металла;
ЛИСИЧКИН Николай Иванович — вальцовщик стана горячей прокатки;
ЛЕПИХИН Александр Авдеевич — машинист крана;
- РОМАНОВ** Николай Филиппович — резчик холодного металла;
СЕМЕНОВ Константин Нильевич — помощник машиниста;
СТАРДУБЦЕВА Валентина Степановна — оператор;
- по листопркатному цеху № 1
- ЛУТКОВ** Иван Георгиевич — слесарь по ремонту метоборудования;
ФАХРИДИНОВ Исмагил Низамович — огнерезчик;
- по листопркатному цеху № 2
- МЕЛЬНИКОВ** Павел Андреевич — старший аппаратчик;
- по листопркатному цеху № 3
- ЗЮЗИН** Алексей Федорович — лудильщик;
КУЛАЕВ Павел Иванович — пенсионер;
ПРОТАСОВА Лидия Михайловна — пенсионер;
ТЕЛЕГИНА Раиса Александровна — пенсионер;
- по листопркатному цеху № 5
- БУТОРИН** Николай Федорович — огнеупорщик;
ЖЕМЕРОВ Иван Михайлович — оператор поста управления.

География поиска новаторов

Комплексная бригада новаторов из инженерной электротехнической лаборатории и работников первого обжимного цеха М. Г. Мухаметшина, А. Д. Певанова, В. К. Попова, В. П. Артемова и других разработала «Способ привода нажимного устройства горизонтальных валков слябига 1150». Внедрение этого предложения за счет увеличения производства проката на 7900 тонн в год дает экономический эффект более пятнадцати тысяч рублей.

Творческая комплексная бригада рационализаторов кислородно-компрессорного производства, в которую вошли начальник производства М. А. Петров, начальник цеха А. Г. Середа и другие, разработала новую схему электроснабжения кислородной станции № 5 от подстанции № 80, позволившую ускорить наладку оборудования станции после завершения строительства и досрочно ввести в работу блок разделения воздуха КАР-30 № 1. Дополнительно получено 46,7 миллиона кубометров технического кислорода для доменных печей и других агрегатов металлургического передела. Экономический эффект в денежном выражении составил более 100 тысяч рублей.

Начальник участка цеха подготовки производства А. М. Криволапов и начальник техбюро этого же цеха В. С. Хохлов разработали специальные стеллажи для хранения рулонов сырой резины. Сокращены потери резины в брак до 20 тонн в год, экономический эффект составил почти 28 тысяч рублей.

Информация подготовлена инженерами сектора рационализации ОИП комбината.

РЕЗЕРВЫ НЕ ИСЧЕРПАНЫ

— И что это дает?

— Сегодня за счет горючих ВЭР комбинат на четверть покрывает свою потребность в топливе, а за счет тепловых на 45 процентов удовлетворяет нужду в тепловой энергии. Иными словами, благодаря утилизации вторичных энергоресурсов металлурги Магнитки ежегодно экономят государству такое количество топлива, что, в перерасчете на уголь, например, для его перевозки потребовалось бы до 100 тысяч железнодорожных вагонов, а для производства — несколько крупных шахт.

— Где же используются вторичные энергоресурсы?

— Потребление их идет по двум направлениям: для промышленных технологических нужд и в быту.

Для иллюстрации приведем такие примеры. Подогрев металла в нагревательных колодцах слябига — крупнейшего не только в нашей стране, но и в мире стана, — проходящий при температуре 1300 градусов, осуществляется полностью за счет сжигания доменного и коксового газов. Это значит, что отпадает необходимость завозить на комбинат дополнительно почти 200 тысяч тонн условного топлива.

Использование тепла отходящих дымовых газов от методических нагревательных печей стана «2500» горячей прокатки и тепла воды из охлаждающих элементов этих печей обеспечивает выработку примерно 120 тонн в час производственного пара, за счет чего в год экономится более 100 тысяч тонн привозного топлива.

С высоким эффектом вторичные энергоресурсы эксплуатируются и в быту. Так, использование тепла водоотходящих элементов мартеновских печей позволяет обеспечивать теплом город и комбинат летом на 100 (горячее водоснабжение), зимой — на 20 (горячее водоснабжение и отопление) процентов.

Окончание. Начало на 1-й стр.

Помимо жилых массивов, за счет вторичных ресурсов теплом обеспечиваются подсобные хозяйства, другие объекты. Так, тепло дымовых газов вращающихся печей доломитобжигового завода горно-обогатительного производства используется для отопления семи гектаров теплиц в теплично-садовом совхозе комбината, где теперь круглый год выращивают овощи и цветы (в этом году, например, с закрытого грунта уже собрано почти 2000 тонн овощей).

Хочется отметить и такой нюанс. Недавно на девятой доменной печи впервые на комбинате пущена установка по утилизации энергии доменного газа из межкомусного пространства. Раньше этот газ выбрасывался в атмосферу, сейчас улавливается, очищается и используется в качестве топлива. Так вот установка позволила не только получить дополнительные вторичные энергоресурсы, но и уменьшить загрязнение атмосферы, что, как все понимают, в условиях нашего города тоже немаловажно.

— Станислав Васильевич, высокая оценка Центральным Комитетом партии усилий коллектива комбината в области энергосбережения, очевидно, дала новый импульс к дальнейшему улучшению этой работы? Какие здесь намечаются перспективы?

— Работы предстоит, конечно, много и в разных направлениях. За годы текущей пятилетки, например, мы уменьшили потери доменного газа на 50 процентов, коксового — в три раза, что соответственно дало экономии примерно 30 и 10 тысяч тонн условного топлива в год. Снижению потерь горючих ВЭР и в дальнейшем будет уделяться повышенное внимание.

По тепловым ВЭР в повестке дня стоит систематическое наращивание их выработки. В прошлом году процент их составил 2,4 процента. И хотя это значительно выше, чем по Союзметаллургии и отрас-

ли в целом, мы считаем, что далеко еще не исчерпали свои резервы.

Кстати, говоря о вторичных тепловых энергоресурсах, самокритично отмечу, что здесь мы пока не используем особенно много возможностей. Не полностью используется, например, тепло дымовых газов доломитобжигового завода (правда, в этом году должно почти удвоиться количество теплиц, и положение несколько исправится), тепло от охлаждающих систем мартеновских печей в летнее время из-за того, что плохо еще ищем потребителей, и т. д. Поэтому увеличение использования выработанных вторичных тепловых ресурсов — не менее важный вопрос, требующий своего решения.

Ну, а более фундаментальная задача — настойчиво вести поиски дальнейшего совершенствования технологических процессов производства, поиски так называемой энергосберегающей технологии, обеспечивающей более полное использование основного топлива.

Для комбината и его коллектива это серьезные задачи, на решение их мы и будем направлять свои усилия, руководствуясь постановлением ЦК КПСС об опыте работы предприятий черной, цветной металлургии и химической промышленности по использованию вторичных топливно-энергетических ресурсов.

В заключение мне бы хотелось отметить тех, кто уже сейчас вносит ощутимый вклад в это важное дело. Это слесарь тепловых сетей паросилового цеха А. М. Мансуров, машинист котла М. Г. Шайморданов, старшие машинисты котлов С. Г. Путилов и В. И. Лихачев, начальник участка А. П. Денисов, начальник ЦТЛ А. И. Леонтьев, начальник паросилового цеха А. К. Костюков, заместитель главного энергетика комбината В. Н. Ермолаев и многие другие.

Л. АРХИПОВ.