

РЕПОРТАЖ В НОМЕР

ВРЕМЯ, ВПЕРЕД!



Сталевак ККЦ А. Дубровский.



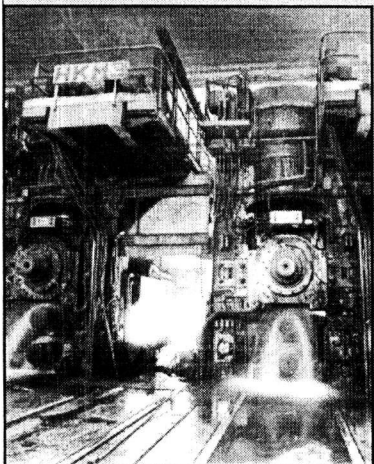
За пультом управления конвертера А. Метелев.



Машинист крана Г. Гамей.



Помощник начальника цеха Д. Смаржик.



Старший вальцовщик ГПУ чистовой клетки стана «2000» И. Елисеев.



Старший оператор А. Кулинич.

Не ошибусь, если назову комплекс кислородно-конвертерного и десятипрокатного цехов заводом в заводе. Поступающее на старте — в ККЦ — сырье в виде расплавленного чугуна и металлолома, проходя сложнейшие механизмы и претерпевая всевозможные механические и температурные нагрузки, на финише — в ЛПЦ-10 — обретает законченный вид, становится

продуктом, готовым к употреблению практически во всех сферах мирового хозяйства. Пройдемся и мы по этой гремящей, изрыгающей клубы огня и пара цепочке. Познакомимся с людьми, чьим трудом, как говорилось в прежние времена, богат и славен комбинат. Впрочем, долгие патетики. Время — деньги. И деньги не только для кармана металлурга, производящего сталь и прокат, и не только для комбината, строящего на них новые объекты, но и для города, жизнь которого во многом сегодня определяется накалом трудового ритма на главном предприятии Магнитки.

24 января. 9 часов 30 минут. Рабочая площадка третьего конвертера.

Идет заливка чугуна. Зрелище, что называется, не для слабонервных. Особенно в те моменты, когда «отторгнутые» котлом струи раскаленного чугуна образуют трескучие пламенные каскады. Красиво, аж жуть! Так и хочется схорониться от дождя раскаленного металла в кабине машиниста крана Геннадия Петровича Гамей. Однако пройдет немного времени, зашевелится и его неповоротливая машина: гремя сотнями стальных мускулов, двинется колосс с нескольких ног и двух лапшах к жерлу конвертера, чтобы «заправить» ненасытное раскаленное чрево агрегата сотней тонн лома.

10 часов 15 минут. Главный пульт управления третьего конвертера.

Сталевак... в белом халате! Приходилось вам видеть такое? Вот и Александр Юрьевич Метелев, работавший подручным сталевара в мартеновском цехе, еще лет семь-восемь назад не поверил бы, что сталь можно варить в условиях, по чистоте максимально приближенных к стерильности операционной. Впрочем, ничего удивительного, ведь перемены претерпела не только технология сталеварения, но и сама его должность. Юрия теперь величают дистрибуторщиком. За этим мудреным заморским словом смысл что ни на есть обыкновенный — распределитель, размещатель. А распределять и размещать на современной агрегате есть что. Надо и завалку шихты проконтролировать, и кислород и прочие га-

зообразные компоненты вовремя подать. Ну это так, упрощенно. На практике все гораздо сложнее. Тут только семью пядями во лбу не обойтись. Вот и приходит на помощь компьютер, да маленькая серая «мышка», торопливо бегающая под рукой инженера-металлурга. А не заблудиться в потоке информации, которую высветает десяток мониторов, Юрию Метелеву помогает опыт, почерпнутый у коллег Череповца и Липецка, помноженный на практику, полученную уже здесь: в ККЦ Магнитки, на конвертерах-первенцах.

Работой новорожденного агрегата дистрибуторщик Метелев доволен: только за ночь выдали девять плавков. Да и в смене с утра работа ладится: шихтовка, продувка, повалка, слив — все в строгом сорокаминутном графике. В обрамлении тонированных стекол пульт конвертер как на экране

гигантского дисплея: идет обработка четырехметровой горловины, затем — наведение гарнисажа. Только не пугайтесь этого сурового слова. Потому что стоит за ним очень нужная и полезная для сталеплавильного агрегата процедура восстановления защитного слоя из шлака-наплавки, а цель ее и вовсе благородна: увеличение стойкости конвертера. Для людей, далеких от сталеварения, а к таковым причисляет себя и автор этих строк, вся эта казуистика может показаться неуместной на страницах массового издания. Но и не сказать об этом нельзя. Потому что в данном случае мы имеем дело с маленьким магнитогорским чудом — как сейчас модно выражаться, с ноу-хау. Процесс наведения гарнисажа был использован и на первых двух конвертерах Магнитки. Но теперь для этой операции уже не требуется дополнительной фурмы, подающей азот в чрево «груши». Функции «разбрызгивания» выполняют специальные клапаны. Четко и, как все гениальное, просто. Лишь бы автоматика не подводила.

10 часов 30 минут. Участок программирования АСУ ТП третьего конвертера.

— Да что там опять с клапаном? — прямо с порога звучит вопрос с пристрастием помощника начальника цеха по автоматизации Дмитрия Марковича Смаржика.

Адресован он, разумеется, не нам, гостям, а Владимиру Владимировичу Маслову, старшему мастеру участка АСУ ТП. Прислушиваться к постороннему разговору вроде бы и неловко, но с другой стороны — очень любопытно и, главное, небесполезно: из случайно подслушанного диалога «системщиков», пересыпанного техническими терминами, все-таки становится понятно — бьются нелады и на новом конвертере. И центральный компьютер «зависает». И сбои программы случаются. И подчас требуется перезапуск техники, чтобы заработала система, а необходимая информация вновь начала поступать на главный пульт управления конвертером. Ведь если исчезает информация или отказывается какая-либо блокировка — прекращается и технологический процесс. Впрочем, стоп! Не будем казаться умнее, чем есть на самом деле.

— Иван Иванович, и как часто за два месяца со дня пуска нового агрегата случались поломки автоматике?

— Практически ежедневно, — признается Смаржик, — в таких ситуациях на помощь приходят специалисты, а их всего восемь человек, изучавшие программное обеспечение агрегата в Австрии и принимавшие участие в его настройке. И если первое время мы имели возможность больше внимания уделять наладке, то теперь, когда конвертер закрутился по полной программе, доводку систем автоматике приходится совмещать только с технологическими остановками. Это, конечно, усложняет процесс доводки агрегата «до ума».

Но, как бы там ни было, по прогнозам специалистов АСУ ТП, уже летом нынешнего года система автоматизации третьего конвертера заработает в полном объеме. Та часть информации, которую сегодня технологи пока закладывают вручную, будет производиться машиной. И значит, можно будет говорить о реализации заложенной в проект большой автоматизации конвертера. Не вдаваясь в подробности (рамки репортажа слишком тесны), скажу лишь: процентное соотношение частей в формуле «человеческий фактор — машина» со временем должно достичь уровня примерно 40 на 60.

10 часов 40 минут. Рабочая площадка третьего конвертера.

Повалка. Вот и представилась возможность заглянуть внутрь святой святых — в чрево конвертера. Он, солнцеподобный, дышит на нас всей своей одиннадцатиметровой глубиной, разогретой до 1200 градусов. Каждая раскаленная его клеточка живет особой жизнью. Стенки вспыхивают мелкими фейерверками нерасплавленного еще чугуна, выкатывающегося из щелок кирпичной кладки. Сталевак Андрей Дубровский, олицетворяющий тот самый «человеческий фактор», встречается один на один с укрошенной огненной машиной. Вот он по-хозяйски подваривает кирпичом изъятые футеровки котла. Но агрегат такой смиренный да податливый только с первого взгляда. И не от общения ли с ним подпалины на куртке стале-

вак?

Дубровский в сталеварском деле человек не новый. До пуска ККЦ работал на 30-й печи в первом мартене. Своей причастностью к новому производству гордится и сегодня ощущает себя, как он сам выразился, совсем по-иному, нежели прежде. С огоньком в глазах — а может, это лишь отблеск близкого пламени — говорит о возможностях конвертера, обстоятельно перечисляет «элитные» марки стали, которые здесь можно варить: динамная, легированная... Автоматике бывалый сталевар не то чтобы вовсе не верит, но пока гораздо больше доверяет своим подручным, двум Александрам — Кочеткову и Копаневу. Слишком накладны простои, происходящие по вине неотлаженной еще капризули-автоматики. И пока цеховые головы морочат над ней, подручные сталевара усердствуют на сливе или делают необходимые замеры с «телеги». «Компьютер — это хорошо, а человек — пока надежнее», — с хитрой улыбкой бормочет А. Дубровский. Впрочем, возвращаясь к прежней сталеварской лопате ни он, ни его товарищи не хотели бы. Не только жизнь, но и потребность варить качественную сталь заставила выходцев из мартена осваивать умные машины, учиться понимать их язык и следовать их точной информации.

11 часов 10 минут. Десятый пост управления стана «2000» горячей прокатки.

Старший вальцовщик ЛПЦ-10 Игорь Елисеев своими смежками из кислородно-конвертерного цеха доволен: качество поступающего на стан металла в последнее время заметно улучшилось. Теперь и им, прокатчикам, стало легче добиваться хорошей поверхности полосы.

— Работа идет нормально, — констатирует Елисеев, — металл есть постоянно. Так что план не только выполняем, но и перевыполняем. Катаем за смену до 4700 тонн. А если металл потяжелее и пошире, то и до пяти тысяч дотягиваем.

О качестве проката операторы и вальцовщики чистовых клетей пекутся особенно, поскольку именно с них основной спрос за выполнение заказа. Поэтому так лелеют вверенные им клети, зорко следят за состоянием валков. Вот и любая переделка, большая или малая, для всех дело особой важности и ответственности. Через каждые три часа дружной командой спускаются операторы и старший вальцовщик со своей «поднебесной», чтобы установить в клети свежие валки. На пульте в это время остается лишь старший оператор Андрей Кулинич — с помощью автоматике помогает он товарищам совладать с тяжелыми механизмами.

Так же дружно раз в месяц устраивают парни большую генеральную уборку в кабине своего «космического корабля», как нередко называют главный пост управления десятого листопркатного. Да и после каждой ночной смены сами наводят порядок на своих рабочих местах — моют пол, протирают приборы.

— Такие дни мы по-армейски называем ПХД — парково-хозяйственный день, — говорит оператор ножниц Сергей Толстов.

Ребята в бригаде работают молодые, поэтому армейские порядки для них отнюдь не воспоминание о дне позавчерашнем. Оператор охладнения Константин Федоров, например, вернулся из армии лишь пару лет назад, по сей день чувствуются в нем солдатская выправка. И дисциплина на площадке перед чистовыми клетями жесткая. Ей беспрекословно подчиняются и новички — вальцовщики Владимир Хотенов и Евгений Брайчев. На них возложена задача следить за наполняемостью коробов с обрезами, готовить валки к замене.

11 часов 40 минут. Чистовая группа клетей стана «2000».

Начинается очередная переделка и профилактика. На этот раз к ней подключаются и цеховые механики, которые оперативно поправляют наившую клинчат заднюю часть клети, шлифуют ножницы. 50 минут проходит быстро. И вновь за работу — производство не ждет, да и смежники из ККЦ уже подкатывают свеженькую, с пыл-с жару, заготовку.

Т. ТРУШНИКОВА.
Фото В. МАКАРЕНКО.