

ОКОНЧЕН БАЛ. ЗАДУТЫ ПЕЧИ...

Позади шумные торжества с шампанским, традиционной красной ленточкой, пламенными речами и заверениями. Новый производственный объект — в работе, вернее, пока в «обкатке». С ним, еще не до конца познанным, подчас «не доведенным до ума» и отягощенным массой недоделок, трудовой коллектив остается один на один. Еще не покинули «полюбавшие» ремонтники и наладчики, а уже обозначены производственные ру-

бежи. Как работаете тем, кому доверено осваивать новые агрегаты? Всегда ли радужные надежды первопроходцев совпадают с повседневной реальностью? Об этом материалы сегодняшнего выпуска «Мастера». Наш корреспондент побывал на двух начавших свой жизненный отсчет 19 июля 2000 года объектах — доменной печи №2 и установке «печь-ковш» в кислородно-конвертерном цехе.

На новом витке производства

У человека, который в силу разных обстоятельств начнет свое первое знакомство с металлургическим производством с установки «печь-ковш», может сложиться довольно странное представление о природе рождения стали.

Здесь он не увидит потоков горячего металла, не ощутит запаха и вкуса сталевадения, традиционно сопряженного с грохотом и пылью. На новую производственную площадку можно прийти в светлых туфлях и уйти, не замарав их. При всей грандиозности цеховых пролетов, габаритах стелевзосов и кранов тут все лаконично. При взгляде на установку даже не приходится на ум пугающая мысль, что где-то в глубине «печи-ковша» «упаковано» 370 тонн бурлящей стальной массы, разогретой почти до 1600 градусов. Наверное, именно так будет выглядеть и весь процесс изготовления металла где-нибудь в середине следующего столетия. На «капитанском» мостике, скорее напоминающем кабину космического корабля, не увидишь сталева в суконном «бушлате». Надеть светлую униформу сталева здесь мешают разве что нештатные ситуации, когда человек поставлен перед необходимостью вступать в прямой контакт с горячей стихией. Да еще техника безопасности, годами воспитывав-



Владимир Петрович Лесик, сталева установки «печь-ковш»:

— Безусловно, «печь-ковш» — агрегат совершенный. С его помощью мы можем довести плавку по химсоставу, температуре. По техническим характеристикам он на порядок выше привычного агрегата доводки стали. Здесь и работать легче, потому что практически все операции можно производить с пульта при помощи компьютера. Сейчас, когда агрегат находится в стадии доводки, стараемся выявить все его узкие места, чтобы впоследствии, когда он станет полноценным участником технологического процесса, не возникло проблем.



Александр Тихонович Ефремов, мастер участка внепечной обработки стали ККЦ:

— «Печь-ковш» — очень сильный агрегат, он хорошо автоматизирован. Надеемся, что в дальнейшем он зарекомендует себя только с хорошей стороны. Сейчас установка практически полностью готова к работе. Но есть мелкие проблемы, которые неизбежно возникают при пусконаладке. Например, слабая работа трайп-аппаратов, обеспечивающих подачу алюминия. Есть некоторые заморочки с продувкой аргоном. Но эти и другие нюансы будут учтены и подправлены уже в процессе освоения.

шая в металлургах чувство осторожности и самосохранения.

У новой установки — совсем юное лицо. Это ощущение рождается после общения с молодыми специалистами, обслуживающими «печь-ковш».

Сталеваму Владимиру Лесику чуть больше двадцати лет, многим его подручным почти столько же. И, поверьте, ребята уже ощутили меру возложенной на них ответственности за освоение невиданного для Магнитки

заморского агрегата. Даже то, что через их руки (читай, «печь-ковш») должно в год пройти более пяти с половиной тонн стали, говорит о многом. Без преувеличения, новую установку, поселившуюся под одной крышей с тремя мощнейшими конвертерами и четырьмя машинами непрерывного литья заготовок, можно назвать форпостом качества комбината. Здесь закладывается основа экономического благосостояния нашего предприятия, рождаются его новые, доселе невиданные возможности. И это не громкие слова. Специалисты, не один год занимающиеся сталеваением, способны оценить по достоинству всю ценность этого приобретения. Не случайно выражение «попасть в химанализ» для металлурга звучит примерно так же, как для стрелка «попасть в десятку». В привычных условиях это не просто. А при помощи приборов «точного наведения» «печи-ковша» — легче легкого. Было бы только исправно оборудование, да не мешали побочные мелочи и издержки.

Пока эта установка не заработала на полную мощность. При помощи австрийских технологов фирмы «Фукс» наши сталеваы осваивают производство первых партий высококачественной стали. В комнате сменно-встречных собраний довелось наблюдать обычную для цеховиков внеочередную «оперативку». Шел горячий спор. «Ходил» по кругу наскоро «изготов-

ленный» чертеж. Молодая переводчица совсем уже выбилась из сил. И вдруг замечаю: специалисты, говорящие один по-немецки, другой по-русски, понимают друг друга, объясняются на каком-то совершенно интернациональном металлургическом диалекте, доступном обоим.

Вот так и молодые сталеваы, осваивающие сегодня новую австрийскую установку, из смены в смену учатся понимать язык машины, чувствовать ее настроение и «болячки». А болевых мест у новорожденного агрегата сегодня немало. Как всякий младенец, он требует заботливого отношения к себе. А случается, и капризничает, как ребенок: вот недокормили алюминием, недодали аргона или, в силу неопытности, недогрели. Но пройдет месяц-другой и придет опыт, меньше станет нештатных ситуаций, «печь-ковш» заработает в полную силу, и каждые тридцать минут отсюда будет выходить на разливку новая плавка.

P.S. Несколько дней назад из-за неисправности в электрической части пусконаладочные работы на установке «печь-ковш» были временно приостановлены. Ну а пока необходимые запчасти идут из Америки, австрийские специалисты продолжают обучение российского персонала.

Тернистый путь к совершенству

Исходя из утверждения, что на ошибках учатся, вторая домна должна стать воплощением идеала шахтной печи, предназначенной для выплавки чугуна. Ее создатели, без преувеличения, прошли весь тернистый путь проб и ошибок.

Еще вчера верхом совершенства казалась ее соседка — первая доменная печь. Все самые современные разработки — от компьютеризации до новейшей аспирации — стали неперемненными атрибутами доменного процесса. И хотя для горных по-прежнему основным орудием труда остается лопата, а работу мускулов пока, увы, нельзя заменить автоматикой, по признанию старожил, работать на горне стало легче. А уж они-то знают, о чем говорят: сегодня практически каждый работник цеха освоил все агрегаты, изучил их досконально, ощутил на себе их недостатки и преимущества. Не минула чаша сия и сменного мастера Евгения Михайловича Данилова, возглавляющего нынче работу четвертой бригады на второй домне. Свое новое хозяйство он показывает с гордостью, особо подчеркивая простор площадок вокруг печи, их «продуваемость». Многие, о чем он говорит, звучит с оговоркой «пока». Пока газовщикам приходится больше суетиться из-за незавершенности отдельных составных электрочасти. Пока температурный режим воды приходится «замерять» на ощупь: если горячая — нужны срочные меры по устранению неполадок. Пока на загрузке нет ни приточной, ни вытяжной вентиляции. Пока...

Впрочем, на недоделках здесь не заостряются. Все понимают: пущенную менее месяца назад доменную печь надо «раскатывать», подлаживаться под ее характер. А характер у новорожденной, надо сказать, горячий. Раздуть ее удалось как никогда быстро. Были в практике доменщиков агрегаты, которые требовали особого обхождения, не терпе-



Евгений Михайлович Данилов, сменный производственный мастер второй доменной печи:

— Работать на новой доменной печи мне нравится. Она действительно очень современная. Благодаря высокой степени компьютеризации ею легко управлять. Вокруг печи можно свободно ходить — здесь много воздуха, простора — а это облегчает контроль за ходом производственного процесса. Конечно, пока не все работы завершены в полном объеме: надо доводить до ума литейный двор, аспирацию, гидросмыв. Есть некоторые проблемы по электрочасти. Недели через две будут устранены все недоделки по кауперам. Но как бы там ни было, работать на новой печи — сплошное удовольствие.

ли резкой нагрузки. А вот первая и вторая печи отличаются молниеносной «сообразительностью» и повышенной приживчивостью, которые специалисты объясняют некоторыми конструктивными особенностями их профиля и способностью с особой жадностью забирать воздух. Предыдущие агрегаты раздувались не менее месяца, вторая домна — всего за неделю. И сегодня домна-скороспелка функционирует уже в строгих рамках заданных параметров, послушно повинаясь воле человека и мозгу компьютера. На 27 июля, всего через 13 дней после пуска, на ее счету было уже без малого 32 тысячи тонн чугуна.

Из того факта, что домна-«Комсомолка» отправилась в свое новое плавание, имея на «борту» недоработки, в цехе секрета делать не собираются. На долю недоделок, по мнению заместителя главного металлурга В.И. Сединкина, сегодня приходится не более десяти процентов. Но имеющиеся у специалистов четкое представление о том, что и в какой последовательности должно из разряда планируемых мероприятий выбывать в разряд завершенных дел, добавляет уверенности, что менее чем через год вторая домна станет производством практически без сучка и задоринки. Все предстоящие работы здесь сразу разделили на три этапа: пусковой — название говорит само за себя; оперативный — в ходе которого

нужно быстро устранить недоделки, мешающие полноценному технологическому процессу; и завершающий — результатом которого станет окончательное закругление полного комплекса работ. Поэтому на протяжении еще многих месяцев будет поставляться сюда необходимое оборудование.

Уже до 25 августа планируют закончить свое участие в доводке домны работники ЦРМО-5 и 6. К октябрю специалисты «Стальконструкции» должны завершить работы по верху печи: соорудить крышу и зашить стены. И только после этого можно будет приступить к аспирации литейного двора и загрузки. Впрочем, не стоит думать, что все эти дела сегодня полностью отодвинуты в сторону. Учитывая опыт работы первой домны, проектировщики немало потрудились над усовершенствованием системы аспирации. По примеру первой доменной печи здесь для очистки воздуха будет применен — замечу, впервые в России — роторный фильтр. А вот вентиляцией намечено оснастить в первую очередь центральную часть агрегата, поскольку именно там в наибольшей степени концентрируется пыль. И лишь затем можно будет приступить к оборудованию вентсистем восточного и западного подкрылков печи. А пока обслуживающий печь персонал сталкивается с трудностями следующего свойства: из-за растущего слоя пыли реальна угроза не-

досмотра за оборудованием. Механикам да и машинистам загрузки приходится прилагать немалые физические усилия, чтобы сохранять доступ к узлам и механизмам. В ход идут и лопаты, и метелки, и воздух для обдува. Однако подобная ситуация для обслуживающего персонала не нова, поэтому к издержкам начального периода освоения агрегата здесь относятся терпеливо, с пониманием. Гораздо важнее осознание того, что новая печь будет намного технологичней, а выработанные в ходе практической и мозговой атаки «доводки» позволят вывести агрегат в разряд экологически чистых, энерго- и коксоберегающих, менее аварийно-опасных. Не случайно говорят, что совершенству не может быть предела. В свое время проектанты, работавшие над реконструкцией первой домны, сместили акцент в сторону улучшения экологии. В тот период за основу было взято направление «шестьдесят на сорок» (при загрузке использовалось соотношение: 60 процентов окатышей и 40 — агломерата). При таком раскладе казалось вполне закономерным наличие всего одного пластинчатого транспортера, который должен был грузить горячий продукт агломерации. Но объективные причины заставили доменщиков вернуться к старой схеме загрузки, когда перевешивал все-таки агломерат. Начались трудности с транспортером, возникли проблемы с технологией, которые аукнулись на качестве выпускаемой доменщиками продукции. При строитель-

стве второй печи печальный опыт печи-предшественницы был учтен: здешняя загрузка уже оснащена двумя пластинчатыми транспортерами.

Однако неверно было бы думать, что полноценная жизнь производственного агрегата зависит только от «железняка»: ее основа все-таки — человек. Примерно за полгода до пуска второй доменной печи цеховики начали восполнять утраченный в последние годы кадровый состав. И, сами того не подозревая, возродили былую молодость «Комсомолки», набрав в ее штат парней, за плечами которых учеба в институте либо служба в армии. Моло-

дым же, но уже поднакопившим производственным опытом специалистами, было доверено и руководство печью в сменах. Под началом Е. М. Данилова работают, например, Александр Попов и Евгений Добровольский, Николай Сафонов и Вячеслав Баев. «Ребята они надежные», — считает мастер Данилов. А что может быть важнее, чем надежность, для коллектива, которому доверено вводить в строй новый производственный агрегат? Надеяться на тех, кто рядом, значит доверять им всецело, значит чувствовать постоянную поддержку, значит не бояться трудностей.

