

Дорогая „мелочь“

ОБЩЕСТВЕННЫЙ СМОТР ПО РАЦИОНАЛЬНОМУ
ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЭНЕРГОРЕСУРСОВ

В управлении главного энергетика состоялось очередное заседание общекорбинатской комиссии по рациональному использованию топливно-энергетических ресурсов. Выступающий, начальник электротехнической лаборатории Анатолий Ефимович Муриков, отметил, что в апреле в основном все цели уложились в заданное по потреблению электроэнергии. Но все же некоторые коллективы не смогли поправить свои дела и в апреле. В итоге за четыре месяца в горно-обогатительном производстве перерасход электроэнергии составил 2,9 процента, а это свыше 6 000 000 киловатт-часов. В числе отстающих и проволоочно-штрипсовый цех (перерасход электроэнергии 0,10 процента), и огнеупорное производство (2,02 процента), и фасонно-литейный цех (1,74 процента), и цех изложниц (1,03 процента).

На это заседание были вызваны представители отстающих цехов для объяснения. Забегая вперед, хочется сказать, что еще на первом заседании общекорбинатской комиссии в адрес горно-обогатительного производства были высказаны замечания по перерасходу электроэнергии. Руководство производства обещало поправить дела. Но, как говорится, воз и ныне там. На очередное заседание представители ГОПа вообще не явились.

Представители других цехов жаловались на жесткий лимит. Да, лимит жесткий. Жесткий он и для всех, но тем не менее многие укладываются в установленную норму. Взяв, скажем, коксохимическое производство. Еще в начале смотра здесь был отмечен большой перерасход электроэнергии.

В последующие месяцы коксохимики смогли внедрить ряд мероприятий, направленных на рациональное использование электроэнергии. За первые четыре месяца по производству экономия электроэнергии составила более 90 тысяч киловатт-часов. Но это не конечный результат. Коксохимики и сегодня находятся в творческом поиске. Нельзя сказать этого о коллективе проволоочно-штрипсового цеха. На первый квартал текущего года в цехе было намечено выполнить двенадцать мероприятий, которые призваны были дать большую экономию электроэнергии. Но внедрено только семь.

Представитель второго листопрокатного цеха также жаловался на жесткий лимит. А вот о чем говорит акт обследования рационального расходования всех видов энергии, составленный двенадцатого мая инженером центральной электротехнической лаборатории Р. Мухометшиной: на сталеструйке через две задвижки имеется утечка сжатого воздуха через прокладку; на дрессировочном стане № 2 во время перекачки (стан стоял) горело освещение; на агрегате резки № 7 на дистрибуторе также обнаружена утечка сжатого воздуха.

В тот же день в цехе изложниц лаборанты ЦЭТЛ обнаружили, что во время обеденного перерыва работал вхолостую транспортер формовочного состава № 10. Не был отключен вентилятор отсоса пыли от выбивных решеток. Скажете, мелочи? А сколько расходует электроэнергия и других энергоресурсов вот из-за таких «холодных ходов» за неделю, месяц, квартал?

Ю. АЛЕКСЕЕВ.

◆ НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ



Завальцовщик штамповочного отделения ПТНП Мария Федоровна Борисова более двадцати лет трудится в этом коллективе. Она в совершенстве овладела специальностью и сейчас ведет школу передового опыта, передавая свои знания молодым рабочим.

На снимке: ударник коммунистического труда, отличник соцсоревнования Министерства черной металлургии СССР завальцовщик М. Ф. БОРИСОВА.
Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

«Без злого умысла»

По существу фактов, изложенных в корреспонденции «Без злого умысла», опубликованной в газете 16 мая, сообщаем следующее:

для улучшения качества заготовок вкладышей шпиндельных соедине-

В О ВРЕМЯ остановки стана «2500» горячей прокатки 29 мая будет проведен заключительный этап реконструкции первой очереди. Замена оборудования стана ведется постепенно уже в течение двух лет. За это время были заменены загруженный рольганг, подпечной рольганг, рольганги за четвертой клетью, заменен весь электрический привод, построен новый машинный зал на тиристорных преобразователях. В прошлом году заменили механический привод пятой и шестой клетей — редуктор шестеренной клетки. На всех остальных клетях заменены промежуточные двигатели и клетью, и в прошлом году установлена новая однанадцатая клеть, которая сейчас находится в работе. Появилась возможность выполнить последнюю работу первого этапа. К ней велась очень длительная подготовительная работа. Подготовка заключалась в том, что нужно было у пятой и шестой клетей вырыть котлован — это 950 кубических метров земли и бетона — и уложить вновь бетон и конструкции для новых клетей. Эту работу проводили комсомольские бригады, составленные из представителей многих цехов комбината. Сроки были отведены сжатые, проведение работ было связано с большим риском. В чем он заключался? Период между перекачками опорных валков — 20 суток, и комсомольцам нужно было вплотную «подойти» к клетям, вырыть землю и бетон в течение этого срока, а после того, как будет вырыт котлован, предстояло заложить фундамент и уже тогда через специальные переходные плиты, подготовленные заранее, прокатчикам можно было бы вывалить опорные валки из старой клетки. С напряженной программой комсомольцы справились, и, нужно сказать, успешно. А риск состоял в том, что если бы сломался опорный валок, — а такие случаи бывают — то заменить его было бы невозможно, а это связано с большими потерями в производстве, так как клеть вышла бы из работы.

Сейчас все подготовитель-

ные работы выполнены, осталось заменить клеть. Новые клеть также полностью подготовлены, все находится в собранном виде на специальных стендах, готовы станины для установки их на место.

Сама замена 5-й и 6-й клетей требует много времени. Первоначально не было технического решения для проведения этого этапа реконструкции за короткое время. Институт Гипромметаллургомонтаж, который рассчитывал сроки установки 5-й и 6-й клетей по монтажным нормам, определил неприемлемое время для металлургов — остановку на 18 суток. У нас есть много примеров, когда магнитогорцы устанавливали свои нормы, казалось бы невыполнимые, и выходили из

Решающий этап

положения с честью. Вспомним хотя бы проходившую в 1974 году реконструкцию второго блюминга, когда удалось сократить срок остановки этого агрегата для его замены более производительной клетью 1150 до 13,5 суток.

Нужно было уложиться максимум в пять суток, т. е. во время, отведенное для планового ремонта. Прокатмонтаж, учитывая свои реальные возможности, разработал график на восемь суток. Но и это нас не устраивало. В конце концов после того, как было перенесено много десятков вариантов, мы нашли возможным менять клеть поочередно. 22 мая стан был остановлен на 12 часов в соответствии с графиком, и за это время была демонтирована пятая клеть. А 23 мая, после установки новых станин на место, во время следующей шестичасовой остановки, новая клеть была поставлена на место. В оставшееся до основной остановки стана время весь монтаж оборудования будет производиться «на ходу». Таким образом, по этому варианту вся работа будет завершена за трие суток и 8 часов, т. е. сроки, по сравнению

с теми, что предложили прокатмонтажники, будут сокращены почти вдвое. Прокатмонтаж этот вариант принял и, нужно оговориться, что работа по нашему графику потребует громадных усилий от участников реконструкции. Авторы этого варианта — специалисты комбината, ЛПЦ № 4 — начальник цеха А. И. Стариков, механик Е. П. Прибыш, помощник начальника цеха по оборудованию А. А. Гостев, прокатмонтажники — заместитель начальника управления В. Н. Чумиков, прораб Г. Т. Князев. В результате тщательного изучения всех операций был составлен сетевой график проведения всех работ и график работы кранов.

Практически завершающий этап реконструкции

квалифицированных электриков из прокатных цехов. Полное завершение реконструкции даст прирост производства на стане «2500» горячей прокатки около 800 тысяч тонн проката в год. Для этого, конечно, предстоит ввести в строй и некоторое другое оборудование — установить новые моталки, построить еще одну нагревательную печь. Но следует отметить, что вся та работа, которая проделана, результаты дает уже сегодня. Если вспомнить, как работал стан год или два назад, то это становится очевидным. Тогда стан работал тяжело, был на прокатном переделе «узким» местом, коллектив с планом справлялся или с большим трудом или, как часто бывало, не выполнял намеченной

программы. А сейчас стан работает хорошо. Несмотря на то, что по стану увеличен план, в этом году коллектив работает выше рекордного производства, достигнутого в прошлом году, т. е. эффект реконструкции уже есть: новое, более совершенное оборудование работает надежно.

Очень большой объем работ в этот подготовительный период ведется в цехах управления главного механика по изготовлению ряда деталей и узлов. Оборудование выдано еще не все, но детали уже в основном имеются и полным ходом идет сборка. Думается, в оставшееся время коллективы цехов УГМ выполнят свою задачу.

Итак, решающий этап реконструкции начнется 29 мая. Есть уверенность в том, что все намеченные работы будут выполнены качественно, в установленные сроки. Гарантией тому — боевой настрой людей. А это главное.

А. ЛИТОВЧЕНКО,
главный прокатчик комбината, начальник ремонта стана «2500» горячей прокатки.

РЕКОНСТРУКЦИЯ — УДАРНЫЙ ФРОНТ

НАКАНУНЕ

На будущей неделе на капитальный ремонт будет остановлен слябинг. Наш корреспондент встретился с помощником начальника первого обжимного цеха Станиславом Николаевичем Астафьевым и попросил его ответить на несколько вопросов.

— В понедельник начнется капитальный ремонт. Что предстоит сделать ремонтникам?

— Двадцать девятого мая в шесть часов утра стан будет остановлен. И хотя все основные работы начнутся в восемь утра, мы за эти два часа хотим довести нашу готовность, как говорится, до ста процентов, чтобы во время ремонта было как можно меньше различных неувязок. Да и вообще такого масштаба ремонт на слябинге проводится впервые. Судите сами, за сто тридцать часов, то есть за пять суток и десять часов, ре-

монтникам предстоит заменить четыре секции приемного рольганга, где необходимо будет вынуть около двухсот кубических метров грунта и вырыть 80 кубических метров бетона. По правой стороне нагревательных колодцев заменить рельсовый путь — 450 погонных метров. На складе слябов установить восемь новых подкрановых балок. Подлежит капитальному ремонту ножницы. Ну и основные, главные, так сказать, операции — это обновление центрального рольганга перед рабочей клетью и полный ремонт самой кле-

ти. Кстати, о клетях. Ее капитальный ремонт не проводился со дня пуска слябинга. В текущий ремонт все изношенное оборудование клетки будет заменено новым. Ну и, конечно, проведем текущие ремонты клещевых кранов, слиткозлов, колодцев. Как видите, работы предстоит более чем предостаточно.

— В ходе ремонта будет внедрено что-то новое?

— Во-первых, раньше мы вырубали бетон, устанавливали новое оборудование и вновь заливали бетоном основание, теперь этого делать не будем. На место вырубленного бетона положим две стальные балки длиной по одиннадцать метров. Это намного облегчит и ускорит работы. На транспортере обреза будет реконструирована нижняя часть для того, чтобы уже во время эксплу-

атации люди, обслуживающие этот транспортер, смогли смыть весь скрап гидросбивом, тем самым облегчить их труд.

— И последний к вам вопрос: какими силами будет проведен этот капитальный ремонт?

— В ремонте, например, клетки и приемного рольганга примут участие 250 человек из пусконаладочного управления. Не останутся в стороне ремонтники из ЦРМО № 1 и 2, РСЦ, ожидается приезд специалистов из других городов. Всего в ремонте будут участвовать 1700 человек. Чтобы умело управлять всем ходом работ и такой массой людей, создан штаб ремонта. На протяжении всех пяти суток ремонта будет широко развернуто социалистическое соревнование.

Беседу вел Ю. ПОПОВ.

«Лучше использовать очистные сооружения»

На опубликованную статью под заголовком «Лучше использовать очистные сооружения» сообщаем: отмеченные недостатки в работе очистных сооружений стана

«2350» и «4500» устранены. В настоящее время в работе находится четыре полистирольных фильтра, на оборотном цикле работают оба стана. В обороте используется 650—700 кубических метров воды в час.

А. НОСЕНКО,
начальник листо-прокатного цеха.