

ЦЭТЛ — 50 ЛЕТ

На снимке: работники лаборатории Н. И. Орлов, Г. Б. Миньков, И. И. Максимов, А. А. Лиман, С. П. Сотников на ремонте доменной печи № 7.

ШАГИ РОСТА

◆ Начало возникновения и создания службы лаборантов-электротехников связано с приказом ЦЭС: 23 октября 1931 года она дала первый ток. Легендарные и неженеры-первостроители Елена Джапаридзе, Людмила Волнистова, Владимир Фастовский работали в тесном контакте с будущей электротехнической лабораторией.

◆ В составе цеха сетей и подстанций комбината, созданного в 1932 году, организуется группа специалистов по проверке защиты, испытания трансформаторов и электродвигателей, ремонту электроизмерительных приборов и счетчиков.

◆ 23 октября 1936 года приказом № 408 начальник комбината А. П. Завенягин выделил электrolабораторию из состава цеха электросетей с ее переводом в управление и е главного энергетика комбината. Первым начальником лаборатории назначен инженер О. В. Томашевич.

◆ В июне 1941 года в составе лаборатории насчитывалось 17 инженеров и техников и 14 высококвалифицированных рабочих. Многие уходят на защиту Отечества.

◆ С 1946 года организационно лаборатория входит в состав цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики. Ее коллектив пополняется молодыми инженерами и техниками.

◆ 1958 год — структурное преобразование электrolаборатории. В ее составе образуется семь участков и групп.

◆ 1 октября 1963 года электротехническая лаборатория преобразуется в ЦЭТЛ. Ее возглавил инженер Г. А. Крафт.

◆ 1968 год — создана лаборатория полупроводниковой техники под руководством инженера Р. А. Ганеева.

◆ 1969 год — на базе электроремонтного цеха создана лаборатория технологии ремонта электрооборудования. Из ее коллектива позднее организована базовая лаборатория надежности электрооборудования, внедрившая новейшую технологию по эксплуатации двигателей.

◆ 1971 год — создана тензометрическая лаборатория, осуществившая исследования загрузки всех прокатных станов комбината. Выданы оптимальные режимы работы электроприводов в зависимости от профила размеров и марок стали обрабатываемых слитков.

◆ Июнь 1985 года — начало соревнования коллектива лаборатории под девизом «50-летию ЦЭТЛ — 50 ударных декад».



Курсом техпрогресса

С первых дней создания электротехнической лаборатории комбината независимо от ее названия и структуры неизменной остается задача обеспечить бесперебойное электроснабжение цехов нашего предприятия и надежную работу электрооборудования.

В памяти наших ветеранов, в архивах и документах хранится весь путь развития лаборатории. Его определяли люди. Ставший впоследствии главным электриком комбината, начальник цеха сетей и подстанций Д. Е. Кузин был одним из тех, кто формировал первый коллектив электrolаборатории. От проверки, испытания и ремонта имевшихся тогда электроприборов с коллективом в 25 человек нужно было пройти сложный путь к внедрению современных технических новшеств и разработке собственных, порой неизвестных в мировой практике, проводить научные исследования. Достаточно сказать, что доктором технических наук, крупным ученым стал бывший в 30-е годы инженером нашей лаборатории А. Б. Челюскин. Добрый след оставили техники О. А. Баранов, А. С. Балавас, Н. Г. Нестеренко, О. Г. Щерникова. За каждым из этих и десятками других имен и фамилий встают люди инициативы и поиска, порой нелегких судеб. Многие потом взяли Великая Отечественная война.

Вот что писал с фронта геройски погибший в августе 1942 года Василий Алексеевич Голицин: — На фронте приложу все свое умение оправдать возложенную на меня задачу, буду драться не на жизнь, а на смерть, буду мстить беспощадно... буду бить фашистов.

Участниками Великой Отечественной войны являются работники лаборатории Б. С. Коровин, И. И. Максимов, Г. В. Мухаметшин и В. Е. Зайцев. Умудренные опытом, скромные, замечательно работают, ударники коммунистического труда.

1945 год — время, когда довоенного уровня возобновился состав лаборатории. В ней начинают трудиться А. Г. Шестеркин, Г. Г. Орлова, А. Е. Пистун... С того времени работ в нашем коллективе и руководил одной из лабораторий опытный инженер О. У. Флейшман. Это им и их товарищам с конца 50-х годов выпала задача помимо обеспечения ремонта и проверки различного электрооборудования добиваться координации технических работ по силовому электрооборудованию и электроосвещению, а затем — проектных работ по автоматизации и модернизации не только электрооборудования, но и всей системы электроснабжения комбината. Они вели профилактические испытания и проверки оборудования, кабельных и воздушных сетей, обеспечивали исследование и выбор оптимальных режимов работы оборудования и схем электроснабжения.

Возросшие объемы, новые задачи повлекли за собой создание новых лабораторий — электроприводов, релейной защиты, электрической изоляции, электроиспользования, проектно-исследовательской и других.

Период наиболее бурного развития электрохозяйства комбината падает как раз на это время. С 1963 года началось интенсивное внедрение полупроводниковой техники и мощных источников света. В числе инициаторов этого дела — бывший главный энергетик комбината А. С. Лысов, инженеры Г. А. Крафт, Г. М. Бидер, Р. А. Ганеев, В. Ф. Егоров, В. В. Дмитриенко... Внедренные ими и их товарищами новшества, их опыт использовались на объектах производства. Автоматизация и модернизация электрооборудования потребовали широкой телемеханизации подстанций. Это высвободило оперативный персонал и, в конечном счете, привело к безлюдному управлению подстанциями.

Начались преобразования в системе электроснабжения, вносились изменения в ее схемы с целью повышения надежности электроснабжения потребителей. Под руководством инженеров В. Ф. Мокина, В. Ф. Хоруженко преобразовывалась работа релейной службы и электроснабжения комбината. Сейчас лаборатория релейной защиты ежегодно обслуживает более пяти тысяч высоковольтных фидеров и свыше 500 сложней-

ших защит. Лаборатория электроизоляции внедрила новые методы испытаний оборудования и поиска мест повреждений кабельных линий под руководством инженера А. Г. Теплых. В ее «ведомстве» свыше пяти тысяч высоковольтных фидеров и 25 тысяч защитных средств.

Сегодня обеспечивается ежегодный ремонт и проверка примерно 70 тысяч электроизмерительных приборов и четырех тысяч счетчиков. Под руководством опытных инженеров В. С. Олейника и В. В. Михайловой обеспечивается постоянное внедрение оргтехмероприятий. Их экономический эффект значителен: только с начала нынешнего года экономия электроэнергии по всем пределам комбината составила 59 миллионов киловатт-часов. Деятельность проектно-исследовательской лаборатории под руководством инженера Г. В. Токарева совместно с проектными организациями, институтами и наладочными управлениями на комбинате обеспечила экономический эффект в 378 тысяч рублей.

Таковы далеко не все примеры того, как выглядит КПД исследователей и специалистов центральной электротехнической лаборатории. Продолжает с внедрением новейших систем электроприводов, начало которому положило использование тиристорного электропривода подачи слитков в стане 500 в сортопрокатном цехе. Внедряются первые мощные отечественные тиристорные автоматизированные системы мощностью 10 тысяч кВт... Интенсификация производства на основе внедрения новой техники и более полного, рационального и надежного ее использования для коллектива ЦЭТЛ — не очередной лозунг, а повседневная творческая работа, которая будет продолжаться.

50 ударных декад в честь своего полувекового юбилея провел коллектив лаборатории. За это время сверх плана внедрено 22 мероприятия с экономическим эффектом в 154700 рублей. Впереди у нашего коллектива новые точки отсчета новых успехов и достижений.

Р. ЗАЙНУТДИНОВ,
секретарь партийной организации ЦЭТЛ.

От чего плачут штамповщицы?

Окончание. Начало на 1-й стр.

заявили: качество не гарантируем, агрегат по своей технической характеристике не способен резать ленту такой ширины. Но вопрос требовал скорого решения, в ПТНП ждали рулонной ленты, как из печи пирога...

С той поры вопрос о качестве порезки ленты для производства товаров народного потребления не раз поднимался на различных совещаниях, да так и остался вопросом.

Вряд ли поможет решить его огульное обвинение прокатчиков. Действительно, проблем немало, тем более, что соседний, третий листопрокатный цех тоже не всегда поставляет рулоны необходимой ширины и хорошего качества. Положа руку на сердце, в проблемы этого коллектива мы уже вникать не стали, чтобы не утонуть в объективных и субъективных причинах. Суть не в них, и не в том даже, чтобы найти крайнего, да и не ставим мы своей целью выступить в роли арбитра. Обеспечить производство товаров народного потребления качественной рулонной лентой — вот в чем корень проблемы.

П ОКА же воз, как говорится, и ныне там. Не возымела действия ни одна из принятых мер. Еще в мае прошлого года главному механику А. А. Гостеву направлено подписанное директором комбината письмо, в котором рекомендуется изготовить необходимую оснастку для порезки металла на агрегате продольной резки в ЛПЦ-2. Времени минуло достаточно. Что изменилось? Слово начальнику участка ЦЛМ Р. К. Уляеву:

— Заказ этот очень объемный, и отдел главного механика столкнулся с проблемой, где его разместить. Но первое слово — за прокатчиками. Для начала второй и третий листопрокатные цехи должны разработать свои мероприятия по обеспечению

качественным подкатом для порезки и утвердить их у главного механика и директора. Во втором листопрокатном этом пока не сделали. Хотя сроки поджимают. ЛПЦ-3 должен выполнить свой объем работ до конца года, ЛПЦ-2 — в первом квартале. А там уж подключимся мы. Сейчас же проблема регулярно обсуждается на еженедельных совещаниях в ПТНП.

Только на них «забывают» пригласить прокатчиков. Почему? — удивился и Р. М. Насыров, узнав из телефонного разговора с Уляевым, что такое совещание было накануне.

Осталось противоречивое впечатление: решение проблемы упирается в прокатчиков, но с них особо не спрашивают. А у самих у них движущего стимула, кроме разве что сочувствия бедам штамповщиц, нет. Что такое 200 тонн в год для ПТНП в сравнении со ста тысячами тонн в месяц (отгрузка продукции потребителям).

Это сегодня. Но ведь комплексная программа предусматривает ликвидацию всего ручного труда в производстве товаров народного потребления, и заказы прокатному переделу будут расти. Уже в следующем году потребуются тысячи тонн одинаковой рулонной ленты, свыше семи тысяч тонн холоднокатаной, еще через год заказы возрастут до 2800 тонн и почти до восьми тысяч тонн соответственно. С 1990 года, с завершением программы, потребность в рулонной ленте еще возрастет. Сегодняшние же неурядицы с порезкой — досадный тормоз в столь важном деле.

Позатная поставка ленты, рассчитанная на 2-3 года, — это время не на расквашу, а на освоение новой технологии. И решать эту задачу надо как можно скорее. Чтобы не приходилось штамповщицам проливать слезы усталости и досады.

Л. КОВАЛЕНКО.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ЗАГЛЯНИТЕ В НТБ

В фонд опорной научнотехнической библиотеки поступили новые переводы. Шлакоудаление с использованием системы леготсигарообразных чугуновозных ковшей.

Описывается процесс удаления шлака на заводе фирмы Дофаско; его преимущества; конструкция леготсигарообразных ковшей и их установка. Была выполнена десульфурация и шлакоудаление в чугуновозных ковшах.

Переработка сталелавильного шлака в доменных печах.

Сталелавильный шлак является ценным вторичным сырьем. Показана технологическая схема переработки шлака в цехе шлакопереработки. Новые методы организации переработки сталелавильного шлака.

О брикетировании извести.

Обнаружена связь между структурой извести и ее брикетированностью. Брикетированность зависит от способа и температуры обжига, поскольку они определяют вид структуры и ее пористость.

Разработка новых видов огнеупорных материалов

для сталелавильного производства.

Тенденции современного сталелавильного производства, характеризующиеся стремлением к повышению качества металла и снижению его себестоимости, определяют направление существующих и разработку новых видов огнеупорных материалов.

Характеристика свойств магнетитоуглеродистых огнеупоров.

Характеризуются возможности использования традиционных способов магнетитовых и магнетитоуглеродистых огнеупоров. Определены общее содержание углерода и стойкость к окислению.

Смазочные покрытия кристаллизаторов машины горизонтального типа для непрерывного получения заготовок.

Описан эксперимент по изучению смазочных свойств и износостойкости различных смазочных покрытий внутренней стенки кристаллизаторов.

Обзор подготовлен группой зарубежной информации ОНТИ.