Пост „ММ" на коксохиме

ПОВСЕДНЕВНЫЕ РЕКОРДЫ

В начале марта на страницах «Магнитогорского металла» со статьей «Впереди — большая работа» выступил заместитель начальника второго коксового цеха В. Кузьменко. Анализируя положение дел, он подчеркнул значение помощи коллективу производства со стороны подрядных организаций и цехов комбината. Многочисленные помощники трудятся здесь уже более полутора месяцев. Что сделано за это время?

Прежде надо представить участников большой работы. Управление Коксохиммонтаж направило в помощь коксохимикам коллектив участка под руководством Л. М. Левинсона в составе четырех бригад. Златоустовский участок СПМУ № 2, руководимый К. Н. Стариковым, работает силами шести бригад. По две бригады направили сюда СРСУ № 6 и Энергометаллургмонтаж. В цехах производства сегодня можно встретить представителей треста Уралтрансгаз и управления Оренбургсантехмонтаж, механомонтажников треста Востокметаллургмонтаж и рабочих первого управления Уралдомнаремонта... Координируют усилия всех этих организаций главный инженер коксохимического производства В. М. Козлов и заместитель главного инженера комбината по капремонтам В. Я. Кияшко.

Представитель отдела капитальных ремонтов ММК Э. Чернов, характеризуя участие подрядных организаций в обновлении оборудования коксохимического производства, подчеркивает, что все работают на пределе возможного. Достигнутые на ремонте оборудования темпы с полным основанием можно назвать рекордными.

На седьмой—восьмой коксовых батареях замену анкеража ведут коксохиммонтажники. За полтора месяца они сменили 32 бронерамы с колоннами. При высоком качестве работ такие темпы достигнуты впервые.

Коллектив участка К. Н. Старикова из Златоуста ведет ремонт дверей. В помощь ему выделена бригада коксохиммонтажников. Общими силами удалось уже отремонтировать 148 дверей коксовых печей. Работа выполнена в предельно короткие сроки. Златоустовские помощники восстановили до 70 ригельных крюков, а коксохиммонтажники — 16 венцов бронерам.

Большую работу провел коллектив специализированного строительно-монтажного управления № 6, представителями которого руководит на коксохиме начальник участка И. С. Дегтярев. Они заменили 5 рельсов двересъемных машин — свыше 60 метров линии — на седьмой—восьмой батареях, восстановили обслуживающие площадки на этих же агрегатах. Дважды проведены сдвижка и рихтовка стыков тушильных вагонов, что должно предотвратить в дальнейшем аварии тушильных вагонов.

Многое сделали для нормализации замера давления в регенераторах оренбургские сантехмонтажники: свою работу они выполнили на пятой и шестой батареях.

Ремонтом и обновлением средств механизации заняты работники механослужбы второго листопрокатного цеха, руководимые М. С. Байкиным. А их коллеги из пятого листопрокатного цеха ведут профилактику всех коксовых машин. Работа сложна, велика по объему, но небольшой коллектив, руководимый помощником начальника пятого цеха Н. Н. Заркевичем, с поставленной задачей справляется успешно.

Коллектив бригады Уралтрансгаза во главе с бригадиром И. Быковым ведет замену коллекторов гидросмыва на пятой—шестой батареях. А бригады первого управления Уралдомнаремонта заняты текущими ремонтами всех коксовых машин.

Под руководством помощника начальника второго коксового цеха по оборудованию А. И. Самохвалова ремонтники коксохимического производства полтора месяца заняты обновлением и заменой огнеупорной кладки коксовых батарей. Выполнен огромный объем работ, но и сделать осталось немало...

В пятницу на седьмой батарее коксохиммонтажникам пришлось стать участниками своеобразного рекорда. Монтаж перемычки газосборника по всем нормативам требует не менее одной рабочей смены. Но по условиям производства такого времени предоставить невозможно. Поэтому коксохиммонтажники пошли на рекорд, и свою задачу выполнили не за смену, а за три часа.

Вместе с коллективом участка СПМУ № 2 коксохиммонтажники активно выполняют ремонт и замену кронштейнов газосборников на седьмой—восьмой батареях. Одновременно с этим бригады златоустовских мастеров успели смонтировать два новых «падающих гаража» для ремонта коксовых дверей и шесть стационарных...

Даже беглое перечисление выполненных работ дает представление о масштабах сделанного. Но это представление не будет полным, если умолчать о том, что все эти работы ведутся в условиях действующего производства, рядом с работающими коксовыми печами и машинами. Нагрузку люди испытывают огромную, ответственность чувствуют очень высокую. В таких условиях простое выполнение сменных заданий требует полного напряжения всех сил. А ведь ремонтники — буквально все участники ведущейся кампании — не просто выполняют задания, они перекрывают самые жесткие сроки.

Н. ГОРШКОВ, старший аппаратчик цеха переработки химпродуктов; Л. КУЛАКОВ, газовщик коксового цеха № 3; И. РАДОМСКИЙ, электросварщик коксового цеха № 1; Ю. СКУРИДИН.

В многотысячном коллективе комбината трудится большая армия женщин, которые, показывая образцы в работе, по праву являются маяками в социалистическом соревновании. Одна из таких работниц, труженица огнеупорного производства садчик Софья Федоровна Цапаева. За годы работы в этом коллективе Софья Федоровна в совершенстве изучила производство, знает все тонкости своей работы и ежемесячно перевыполняет нормы до 20 процентов.

Ударник коммунистического труда С. Ф. Цапаева отмечена знаками победителя соцсоревнования 1977, 1978 годов.

На снимке: С. Ф. ЦАПАЕВА.

Фото Н. Нестеренко.

Страницы истории

М. ЧУРИЛИН

50 ЛЕТ

В труде, как в бою

Были трудности, были и неудачи — все, что сопутствовало любому мало изученному и незнакомому делу. Вначале откосы печи оказались чрезмерно крутыми, их то и дело срывало. Не сразу удалось обеспечить износостойкость подины.

23 июля 1941 года—особая дата в летописи завода. В этот день сталевар Дмитрий Жуков и мастер Егор Сазонов сварили первую плавку броневой стали.

Одновременно с освоением технологии выплавки броневой стали на комбинате готовились к организации производства броневого листа. 2 июля ЦК ВКП(б) принял решение перебазировать в Магнитогорск самый мощный в СССР толстолистовой броневой прокатный стан с Мариупольского завода имени Ильича.

Народный комиссар черной металлургии И. Ф. Тевосян отдал приказ, которым определил дату выпуска первого броневого листа. В этом же приказе предусматривалось и место для размещения стана — незадолго до войны введенный в строй фасонно - вальце-сталелитейный цех. Решая эту, хотя и архиважную задачу, комбинат лишался возможности обеспечить себя валками для прокатных станов и другим фасонным литьем для ремонтных нужд.

Об этом сложном и ответственном периоде в жизни Магнитки позднее писал директор комбината Григорий Иванович Носов: «Первая военная задача заводу сводилась к следующему: в кратчайший срок смонтировать эвакуируемый с Юга броневой стан и начать катать броню.

Весь технический персонал был мобилизован. Возник ряд проектов, где установить стан. Оказывалось, что всюду стан будет мешать нормальному производству.

В моем кабинете разгорелся горячий спор. На каком варианте остановиться? В разгар дискуссии появляется озабоченный заместитель главного механика Николай Андреевич Рыженко.

— А ваше мнение каково, где вы поставите стан? — спрашиваю я его. Он будто собирается с духом и говорит: «Где бы мы ни поставили его, он будет не на месте. А затем на монтаж стана уйдет слишком много времени, а его у нас нет... Я уверен, — продолжает он, — что мы можем гораздо скорее и в больших количествах получать броневой лист: будем броневые листы катать на блюминге». Идея была смелой и дерзновенной до безрассудства. Подобного способа производства броневого листа не знала металлургическая практика. Дирекция, партийная и профсоюзная организации одобрили смелую идею новатора. Поддержал ее и Челябинский обком партии. Он принял специальное решение «Об организации прокатки броневого листа на блюминге Магнитогорского комбината». Одобрил инициативу новатора и народный комиссар И. Ф. Тевосян.

Настал день, когда предстояло на практике проверить все теоретические расчеты. Вот как писал об этом Г. И. Носов: «... решено было первые испытания провести не с броневой, а с более мягкой сталью. В фасонно - вальце-сталелитейном цехе отлили слитки точно такого же размера и формы, что и броневой стали. Наступил час испытаний. У перил поста управления блюмингом собрались почти все, кто так или иначе причастен к этому делу. Рыженко в последний раз проверяет механизмы, за ним неотступно следует Цараков. Команда отдана. Кран поднял раскаленную болванку и перенес ее на рольганг. Старший оператор блюминга Василий Спиридонов взялся за рукоятки контроллеров. Вот уже болванку захватили валки. Оператор действует своими рычагами. Слиток идет вперед—назад, вперед — назад. Вдруг треск... блюминг стал. Рыженко, Цараков, главный энергетик бросаются вниз, в зал, где установлены моторы. Через несколько минут докладывают: «Авария мотора». Это было чистой случайностью. Как только мотор был отремонтирован и вся электрическая часть проверена, мы снова собрались на мостике.

На этот раз решили провести эксперимент до конца. В нагревательные колодцы, как и в прошлый раз, были погружены два слитка мягкой стали и несколько слитков брони. Слитки мягкой стали прошли отлично, приспособления Рыженко работали безотказно. На стеллаже лежал первый в мире стальной лист, прокатанный на блюминге. Первая часть возражений Цараков развеяна. Тем сильнее теперь напряжение.

Команда. Слиток броневой стали идет к валкам. Теперь его не остановить.

Оператор работает тонко, осторожно. Первый пропуск через валки, миллиметр обжатия. Второй, третий... двадцатый, тридцатый, сороковой. Последние проходы, лист убран с блюминга.

Затем пошел второй слиток и третий.

Блюминг выдержал».

Так впервые в мировой металлургии была решена задача, сыгравшая большую роль в снабжении Красной Армии боевой техникой. Советский патриотизм, техническая зрелость кадров и большевистское упорство в достижении цели позволили магнитогорцам сделать то, что казалось недостижимым. Танкостроительные заводы получили магнитогорскую броню на полтора месяца раньше срока, установленного правительством.

На комбинат поступил еще один ответственный заказ — нужно было в короткий срок организовать отливку из броневой стали башен для танков «КВ». Потребовались неимоверные усилия, чтобы решить эту сложную задачу. Огромную роль в этом сыграли коммунисты. Они сумели сплотить весь коллектив, а также преодолеть ряд объективных трудностей. Технология отливки танковых башен была отработана. Война выдвигала перед коллективом комбината все новые и новые задачи, решать которые требовалось без промедлений, смело и решительно. Когда производство броневой стали в основном было налажено, стало ясно, что дуплекс-процесс не может удовлетворять все возраставшие нужды фронта. Четыре мартеновские печи, занятые выплавкой броневой стали, производили ее столько, сколько в нормальных условиях одна печь. Нужно было искать новые пути. Одним из них стала идея организации выплавки стали в обычной мартеновской печи, а это уже требовало пересмотра многих теоретических положений, считавшихся нерушимыми. Наступила пора экспериментов, требовавших большого технического риска. Инженеры вместе со сталеварами, мастерами проводят первые опыты выплавки броневой стали в основной мартеновской печи. И уже в сентябре была создана и окончательно отработана новая технология выплавки броневой стали в больших мартеновских печах с основным подом. Этим открытием магнитогорцы совершили переворот в металлургии качественной стали. Огромный, поистине неоценимый вклад в создание магнитогорской брони внесли выдающийся советский металлург тогдашний директор металлургического комбината Г. И. Носов, инженеры В. А. Смирнов, Е. И. Левин, К. К. Нейланд, кандидаты технических наук С. И. Сахин и А. А. Безденежных, мастер М. М. Хилько, сталевары А. С. Поздняков, Т. И. Абраменко и многие другие.

Успешно решались и другие сложнейшие задачи. Ударными темпами строился специальный цех для термической обработки брони. Его сооружение началось в конце июля 1941 года, а в сентябре он уже вступил в строй.

В середине августа на комбинат из Мариуполя начало прибывать оборудование броневого стана «4500». Для его установки была приспособлена часть склада готовой продукции, где по полученным еще раньше чертежам были подготовлены фундаменты, строились нагревательные печи, котельная и другие вспомогательные устройства. 15 октября 1941 года на восстановленном стане был прокатан броневой лист. Теперь из слитка можно было выкатывать броневые листы до 4100 мм шириной вместо 2100 мм, которые получались при прокатке листа на блюминге. Одновременно развертывались специализированные участки и цехи для производства снарядов, ручных гранат, деталей к реактивным снарядам и для другой оборонной продукции.

В первые месяцы войны врагу удалось захватить важные промышленные районы на юге страны. В связи с этим небывало возросла роль металлургии восточных районов, и в первую очередь Магнитогорского металлургического комбината. 5 сентября «Правда» писала в передовой статье: «Теперь в военных условиях увеличение производительности прокатных станов, скоростные плавки стали, неуклонный рост выплавки чугуна приобретают огромное значение. Руководители Магнитогорского завода должны дать стране столько металла, сколько от них требуется».

(Продолжение следует)

Продолжение. Начало в № 33