



МАГНИТОГОРСКОЕ УСКОРЕНИЕ

Стр. 3—4

№ 1 (38)

Пусковые объекты года

В четверг, 15 февраля в зале заседаний комплекса строительства кислородно-конвертерного цеха состоялось очередное совещание руководителей министерств и предприятий, участвующих в возведении ККЦ Магнитки. Проходило совещание на высоком уровне под эгидой основных министерств, курирующих стройку. Вел его первый заместитель министра Минуралсибстроя М. И. Почкайлов.

Игра

на высоком уровне

Один за другим поднимались на трибуну начальники подкомплексов генерального подрядчика стройки — треста Магнитострой: М. З. Михлин, А. А. Харин, В. А. Парамонов, Ю. И. Ключин и А. И. Попов. Им пришлось ответить на множество вопросов участников совещания и конкретно по каждому пункту протокола подобного совещания, прошедшего на комплексе в конце ноября прошлого года.

Сегодня во всех списках ККЦ ММК значится как пусковой объект года. Но по общему мнению участников совещания, перед этим обошедших все объекты возводимого цеха-гиганта, темп работ на них сейчас значительно ниже, чем требует время и обстоятельства. Многие сроки строительства, монтажа, поставки оборудования, неоднократно корректировавшиеся и уточнявшиеся, до сих пор не выполнены.

Так, если все объекты подстанции № 30 сданы по актам и на них уже принято напряжение, то с 29-й подстанции напряжение вынужденно снято из-за сломанного вокруг этого объекта забора. На электропомещении № 3 из 43 актов на 15 февраля подписано только 29, и потому напряжение подано лишь на трансформаторы подстанции. До сих пор не решен вопрос и с автоматизированной системой пожаротушения, без готовности которой нельзя пускать оборудование в эксплуатацию. К третьему электропомещению до сих пор не подведена связь. Медленно движется монтаж оборудования на 86-й подстанции. Из-за отсутствия кранов не приступили к монтажу аккумуляторной батареи.

У монтажников нет многих видов запорной арматуры, и заказчик на сегодняшний день не имеет возможности полностью обеспечить ею исполнителей, а от этого задерживается подача кислорода в цех и пуск ККЦ в целом. До сих пор недокомплектовано оборудование по насосной водооборотного цикла. Сорваны сроки строительства железнодорожных путей в районе конвертерного отделения и чугуновозных путей в районе отделения сыпучих веществ. Из-за отсутствия теплопостачи все еще нельзя приступать к монтажу и наладке оборудования в экспериментальной лаборатории. Не закончено строительство корпуса крупного дробления на ДОЗЕ.

Четыре часа длилось

совещание. Через каждые пятнадцать — двадцать минут поднимался со своего места начальник ККЦ А. И. Слонин, предъявляя обоснованные претензии практически по каждому объекту, обязанному быть сданным по самым последним графикам. Оправдывались или обещали подтянуть, ускорить, наверстать упущенное руководители Metallurghkomplekta, Уралмонтажавтоматики, Востокпромсвязьмонтажа, Союзтепложаростроения и других организаций. Назывались новые, как всегда, жесткие сроки исполнения.

Мне, безусловно, дилетанту в делах строительства и производственной технологии, вдруг подумалось: слишком уж много мелких, не по рангу совещания вопросов, разбирают — и так мучительно долго! — приехавшие в Магнитку солидные представители серьезных предприятий и ведомств. Даже непосвященному человеку было очевидно, что многие названные проблемы можно и нужно решать в рабочем порядке, не посвящая им строк в новом протоколе.

А к концу совещания ощущения возникли еще более странные. Будто наблюдаю неизвестную и в то же время очень похожую на полузабытую детскую игру в «садовника», правила которой почему-то взяли на вооружение собравшиеся на совещание серьезные люди.

Помните: белое с черным не носить, «да» и «нет» не говорить?...

Так вот: за все четыре часа ни один из участников совещания даже приблизительно не назвал ни (не проговорился) даже предполагаемого срока пуска первой очереди ККЦ. Напомнились записанные в ноябрьском протоколе сроки исполнения того или иного объекта, виновных в их срыве слегка журили или как следует отчитывали и — в протокол февральского совещания заносились новые сроки. И опять только близкие: 20, 25 февраля, первая декада, 20 марта и т. д. М. И. Почкайлов как бы иронизируя над своими же словами говорил: придется применить здесь административно-командные методы руководства.

Но никто и не возражал против этих методов. Разве что начальник управления оборудования комбината И. Ш. Дахис иногда называл более дальнее, а потому и более реальное время поставки недостающего оборудования.

В. МИНУЛЛИНА.

В гостях у „ММ“ — стенная газета ККЦ „Конвертерщик“

Проблемы пускового периода

Приближается пуск кислородно-конвертерного цеха в эксплуатацию.

Пусковой период всегда сложен для коллектива самого пускового объекта, а для такого сложного, как наш, тем более, — ведь по сути это будет завод в заводе.

В короткий срок нам предстоит решить ряд сложных проблем. Это набор и комплектовка кадров, обучение их профессии. Попутно будет идти прокрутка оборудования, реализация пусковых программ, комплексное холодное опробование и пуск. Вся эта работа должна быть проделана за полгода.

Метод совмещенного проектирования, строительства и монтажа оборудования явился одной из причин значительного удорожания стоимости комплекса. Это вызовет дополнительные трудности при пуске цеха, оборвет целостность технологических связей.

Ошибочная стратегия по набору и комплектовке цеха кадрами, проводимая руководством комбината с бесконечными прекращением набора и отвлечением трудящихся в другие цехи, значительно осложнила общую обстановку в коллективе, повлияла на морально-психологический настрой людей.

Несмотря на трудности, хочу пожелать нашим трудящимся высокой целеустремленности в решении всех этих вопросов.

А. СЛОНИН,
начальник кислородно-конвертерного цеха.

Надежда еще есть

Можно сказать сегодня, что 1989 год оказался для нас годом несбывшихся надежд и невыполненных планов.

Мы рассчитывали получить помещения под монтаж вычислительной техники для систем управления технологическими процессами и организовать в них полигон для отладки технологических средств и программного обеспечения, а также рассчитывали получить встроенные помещения под монтаж оборудования систем локальной автоматизации. И с таким настроением работали. В течение прошлого года мы не раз вместе со строителями и монтажниками разрабатывали планы сдачи этих помещений, составляли графики, но все зря. Они сорваны.

Сейчас по-прежнему нет строительной готовности помещений, и потому мы вынуждены приступить к монтажу средств вычислительной техники в непригодных помещениях, не отвечающих требованиям ни по температуре, ни по параметрам воздушной среды. Мы прекрасно понимаем степень ответственности, которая ложится на службу автоматизации в связи с предстоящим пуском цеха, но одновременно хотим, чтобы все другие службы цеха тоже понимали: работы по наладке оборудования возможны только после завершения наладочных работ по основному технологическому, электро- и энергооборудованию.

Учитывая сжатые сроки, отведенные на завершение монтажно-наладочных работ перед пуском цеха, служба автоматизации предпринимает меры. Мы завершили монтаж на информационно-вычислительном центре и вышли на наладку оборудования. Практически завершена стендовая наладка вычислительного оборудования по АСУ ТП выплавки стали. В настоящее время ведется монтаж шкафов и кабельных трасс по этой системе.

Специальный выпуск газеты «Магнитогорский металл» от 27 февраля 1990 года.

По завершении монтажа мы приступим к наладке оборудования в машинном зале, монтажу и наладке пультов управления, к подготовке конвертера к прокрутке.

По АСУ ТП агрегатов доводки стали смонтированы и прошли стендовую наладку четыре ЭВМ. Будут завершены работы по стендовой наладке «Диминонт-110» и ЭВМ СМ 1810 для автоматической системы управления технологическим процессом машин непрерывного литья заготовок и системы автоматического контроля за состоянием оборудования.

Таким образом, вычислительное оборудование систем управления пройдет стендовую наладку. Основной вопрос об организации дальнейших работ упрется только в строительную готовность помещений. В дальнейшем предстоит большая и сложная работа по отладке программного обеспечения на смонтированном в этих помещениях и налаженном оборудовании.

Большое беспокойство перед пуском цеха вызывают вопросы комплектования кадрами участков службы автоматизации. Служба сейчас имеет лишь 40 процентов от необходимой численности обслуживающего персонала. Неоднократно выносились вопросы по комплектованию кадров и на заседания парткома комбината, и на совещания в отделе кадров, и у заместителя генерального директора комбината Г. Г. Чугуникова. Говорили о том, что особенно остро стоит вопрос о кадрах специалистов участка КИП и автоматики. Но несмотря на все наши усилия, практической помощи по кадровым проблемам мы так до сих пор и не получили.

А. НОСОВ,
заместитель начальника ККЦ
по автоматизации.

Вместе со строителями

Несмотря на то, что кислородно-конвертерный цех еще не пущен в эксплуатацию, его механическая служба уже занимается своими прямыми обязанностями.

Особенно примечательным в этом плане был прошлый год, когда механики ККЦ внесли самый большой вклад в монтаж, пуск и освоение оборудования.

Сейчас в цехе работают 29 мостовых кранов, многие из которых используются при строительстве и монтаже. Практически все машинисты кранов, работающие на стройке, это представители нашего цеха. И отзывы о них строители дают, как правило, положительные. В числе лучших машинистов кранов Т. Н. Калинина, Ю. В. Подосенов, Б. П. Головин, Н. А. Алексеев.

Кроме того, на механослужбу возложен ремонт всех действующих кранов, их приемка после монтажа и оформление документации. На выполнении этих задач отличились И. А. Большаков, П. И. Семенов, С. П. Загайнов и другие.

Огромную работу проводят работники механослужбы по монтажу, наладке и приемке оборудования. На сборке конвертеров очень хорошо потрудились бригада слесарей конвертерного отделения во главе с бригадиром В. Ю. Зайцевым. На монтаже машин непрерывной разливки стали отличных результатов добились А. А. Гоц, В. Л. Сукинов, В. Б. Нагодкин, В. М. Шапкин. По мнению руководства монтажников работники механослужбы ККЦ работают намного быстрее, грамотнее и качественнее многих специалистов «Металлургмеханомонтажа».

Высокую принципиальность и отличные знания дела при приемке металлоконструкций и монтируемого оборудования проявляют Н. А. Мухамедшин, В. К. Княпин, В. Н. Сокол, В. П. Салыков, А. С. Кузнецов и другие.

Руководство механослужбы ККЦ.

Сегодня на сооружении объектов комплекса кислородно-конвертерного цеха сохраняется напряженная обстановка. Сроки завершения строительных, монтажных работ, оформления актов сры- ваются.

Совет мастеров ККЦ

Совет мастеров кислородно-конвертерного цеха — самый молодой совет подобного рода на комбинате. Создан он в прошлом году. Дела наши пока весьма скромны, хотя задачи объединения мастеров в единый коллектив многогранны и целенаправленны. Главная из них — оказание помощи мастерам производства в быстрейшем формировании коллектива цеха, способного успешно решать ближайшие и перспективные проблемы.

В первую очередь это, конечно, пуск цеха и освоение его проектных мощностей, организация сложного хозяйства нового для комбината кислородно-конвертерного производства.

И в этом направлении совет мастеров ККЦ уже сделал первые шаги. Проведены двухнедельные курсы по теме «Роль мастера в формировании трудового коллектива», на которых старшие мастера Н. А. Шашков и В. Г. Караганов поделились богатым опытом воспитательной работы. Внутри служб цеха мастера систематически обсуждают вопросы внедрения новой техники и передовой технологии, использования положительного опыта, имеющегося на других предприятиях отрасли и страны. Большинство мастеров занимаются в различных кружках политического образования.

В 1990 году нашему совету мастеров следует еще больше внимания уделить подготовке мастеров по вопросам экономики и трудового права, на создание соответствующих условий в предпусковой и пусковой периоды для нормальной и высокопроизводительной работы по выполнению своих многочисленных функциональных обязанностей. Работа по всем названным направлениям уже ведется, и пока — успешно.

Совет мастеров ККЦ.

На уровне мировых стандартов

В настоящее время на комбинате не решен вопрос по обеспечению чугуном конвертерного цеха с содержанием серы в чугуне меньше 0,020.

Десять процентов от валового производства чугуна комбината не укладывается в заданные требования. В результате совместно с администрацией комбината решено разработать установку для дисперсификации — обессеривания чугуна в заливочном ковше методом продувки сбoku. Этот метод позволяет сократить капитальные затраты с четырех миллионов до 800 тысяч рублей.

Для сравнения приведем такой факт: установка обессеривания чугуна на «Азовмаше» такой же производительности требует капитальных затрат в четыре миллиона рублей и штат из 70 человек обслуживающего персонала при эксплуатации. Наша установка будет стоить 800 тысяч рублей, а для ее обслуживания потребуется только 12 специалистов. Этот метод разработан в английской фирме Инджектол Лимитед.

Разрабатывает проект Днепрпетровский отдел института черной металлургии. Строительство и пуск установки позволит получить чугун необходимого химического состава, обеспечит производство стали в соответствии с требованиями, обеспечит скоростную разливку до 0,5 кубического метра в минуту — то есть на уровне мировых стандартов.

А. КУЦ,
заместитель начальника ККЦ
по технологии.