



МАГНИТОГОРСКОЕ УСКОРЕНИЕ

№ 3 (32)
Стр. 3-4

Сегодня в выпуске:

- ◆ Проблемы складирования оборудования для комплекса ККЦ
- ◆ Электронная начинка ККЦ
- ◆ ЛПЦ № 10. Новый стан 2000
- ◆ Неурядицы на стройплощадке

Специальный выпуск отдела экономики и интенсификации газеты «Магнитогорский металл» 20 мая 1989 года.

Мозг цеха будущего

Пожалуй, электрослужба кислородно-конвертерного цеха — единственная служба на ККЦ, которая уже сегодня занимается эксплуатацией своего оборудования. То же можно было бы сказать и о службе энергетиков, но объем их работы пока несравнимо меньше.

Кроме того, руководители электрослужбы будущего цеха заняты подготовкой уже принятых инженерных кадров: на специально оборудованных полигонах с микропроцессорной техникой они изучают тонкости своей будущей работы. Электрослужбе приходится постоянно работать с монтажными организациями по вопросам качества монтажа, по различным проектным неувязкам; с пуско-наладочными организациями — по обеспечению графика пуска и наладки, по подаче напряжения на объекты, по оформлению технологической документации. Приходится также решать вопросы по изменению принципиальной схемы электроприводов, заниматься ревизией оборудования, сушкой электродвигателей и, параллельно с чисто производственными задачами, — вопросом формирования коллектива, то есть набором и обучением кадров.

— Расчетный штат электрослужбы ККЦ — около 350—360 человек, — рассказывает заместитель начальника цеха по электрическому оборудованию Иван Александрович Баранов. — Вопрос по штатам еще окончательно не решен, а нам уже для выполнения задач сегодняшнего дня не хватает 35 квалифицированных электриков. Очень сложное оборудование, микропроцессорная техника, электроника — для ее освоения даже человеку с высшим инженерным образованием потребуется от полутора до трех лет. Только тогда с него можно будет спрашивать качественную эксплуатацию и надежный ремонт электрического оборудования, которым буквально напичкан кислородно-конвертерный цех. Схема управления основной технологией не предусматривает в случае неполадок управление в ручном режиме. Если система срабатывает через контроллер, то и в процессе производства можно будет работать только с его помощью — и никаких дублирующих устройств, никаких обходных путей.

Лестничный переход в первом электромашином помещении так круто заворачивает свои бесчисленные марши, что к выходу на первый рабочий этаж уже теряешь ощущение количества ступенек, высоты, на которую поднялся. Отсюда, с отметки 12 метров — с высоты, примерно пятиэтажного дома, — будет вестись управление конвертерами. Строители еще заканчивают отделку помещений, а мы с Иваном Александровичем заглядываем в одно из уже готовых.

— Это дистрибуторная кабина, — говорит И. А. Баранов. — Можно сказать, сердце всего цеха. Сейчас здесь пока пусто, но скоро начнется монтаж пультов, с которых дистрибуторщик будет управлять технологией расплавления металла в конвертерах.

Дистрибуторщик — новая для Магнитогорского комбината металлургическая профессия. Если говорить точнее, дистрибуторщик на своем пульте скорее будет олицетворять собой мозг конвертерного цеха. Именно дистрибуторщик будет принимать решения и отдавать команды к исполнению. Через приборы пульта команды поступают на сложнейшие электронные и микропроцессорные «нервы». Этими «нервами» заполнены многочисленные ящики и шкафы, установленные в просторных рабочих пролетах во всю длину электропомещения № 1.

Даже сейчас, когда все это высоковольтное, электронное оборудование и микропроцессорная техника находятся в стадии монтажа и наладки, впечатление от них совершенно необычное.

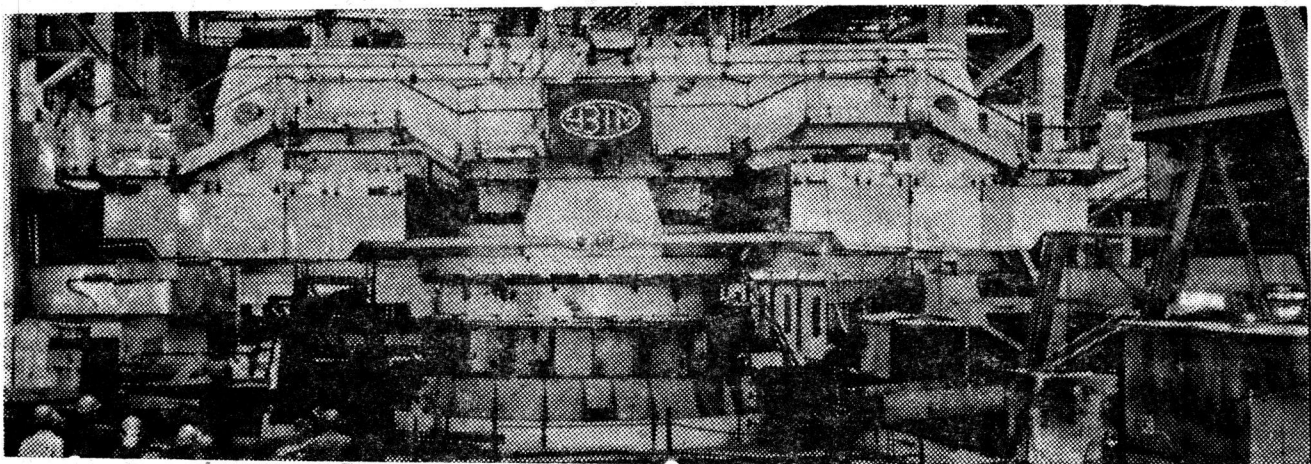
У старшего электрика конвертерного отделения Германа Николаевича Ревякина сейчас в подчинении 28 человек, почти все — инженеры. Часть из них ревизует высоковольтное оборудование, остальные осваивают микропроцессорные приборы.

— Техника сложная и дорогая, — говорит Г. Н. Ревякин. — Вот, к примеру, комплектный тиристорный электропривод ПТЭЕВО — таких приборов в первом электропомещении 38. В одном шкафу упрятано столько всевозможных радиоэлектронных компонентов — микросхем, диодов, триодов и прочего, — сколько не наберется в двадцати цветных телевизорах. И цена соответствующая.

Трудно перечислить оборудование, которое предстоит обслуживать в процессе производства конвертерной стали работникам электрослужбы будущего цеха. Только всевозможных электродвигателей здесь будет насчитываться семь тысяч. А к ним впридачу — более трехсот тиристорных преобразователей, 118 единиц микропроцессорной техники, 470 высоковольтных ячеек и около двух тысяч щитов и панелей. Для сравнения можно привести конвертерный цех Череповецкого металлургического комбината, где микропроцессорной техники нет вовсе, а двигателей — 4800, тиристоров 178, да и прочей сложной техники почти в два раза меньше, чем на ККЦ Магнитогорского.

Более полумиллиона киловатт-часов в год — вот такое количество электроэнергии будет потреблять новый цех. И потому можно сказать так: и по энергоемкости, и по объемам электрооборудования, и по его сложности кислородно-конвертерный цех ММК пока не имеет аналогов в стране. Именно из этого исходят и требования к подготовке кадров для цеха.

О. НЕЙВИНА.



Слово берет рабочий

На объектах первой очереди кислородно-конвертерного цеха у нашего участка большие объемы строительно-монтажных работ и большая ответственность — ведь речь о блоке очистных. Вместе с ними — большие надежды на то, что вот-вот мы получим здесь большой фронт работ. Но...

Дело в том, что график передачи объектов под монтаж трещит по швам. Еще 30 марта мы должны были получить примыкание кабельной галереи КК-3. Но и за неделю до Первой мая делать нам здесь было нечего. 20 апреля истек срок предоставления фронта работ на КК-20. Но на календаре уже май, а дело не сдвинулось с мертвой точки. По графику в марте должна была состояться передача нашему коллективу под монтаж электропомещений центральной вентиляционной станции, участка центральной газоочистной станции и всех электропомещений конвертерного отделения. Но и на исходе апреля, и в начале мая мы так и не увидели их.

Передача электропомещений пультов управления № 1 и 2, пульта управления 2—2 ПСУ МГР и для машин непрерывного литья заготовок в ОНРС намечалась еще в конце февраля. Но только накануне праздника появилась крошечная надежда на то, что к работе здесь мы скоро все же приступим.

Не назван ни один срок по предоставлению электропомещений на трак-

те сыпучих материалов. По словам начальника подкомплекса Ю. И. Ключина, в приемное отделение мы сможем войти не раньше июня. Все это вызывает беспокойство. Судите сами: на том же тракте сыпучих, точнее, на его галереях, работа мелкая и трудоемкая, а стоит она всего лишь 87 тысяч рублей. И не откажешься от нее, и времени на ее выполнение все меньше и меньше.

Два с лишним месяца назад на комплексе ККЦ состоялось кустовое партийное собрание по поводу положения дел на очистных ККЦ. Уже тогда прозвучала тревога: с каждым днем возможность развернуть спокойную работу Южуралэлектромонтажу на этом подкомплексе улетучивается. После собрания начальник подкомплекса А. А. Харин вместе с ответственными представителями Земстроя, пятого строительного управления и Южуралэлектромонтажа составил график передачи объектов. А в апреле этот график, так сказать, пускал пузыри по воде.

Седьмого апреля мы должны были получить в работу пятое электропомещение, 16 апреля — седьмое. Надежды на исполнительность смежников были напрасны. По этому же оперативному графику восьмого апреля нам должны были предоставить фронты работ под укладку трубной разводки в осях 9—11, десятого апреля — в осях 4—5, шестнадцатого ап-

реля — в осях 1—3. Но смежники снова подвели нас и сорвали график.

Практически на блоке очистных сооружений мы не работаем до сих пор. Сделали три кран-балки — и все. Ходу в технологической цепочке стройки нам не дает в основном строительное управление № 5. А между тем объем наших работ на очистных равен 575 тысячам рублей или 4536 человеко-дням. Если график по-прежнему будет срываться, разговор о завершении в августе работ на этом подкомплексе станет нереальным. Май — критический месяц для предоставления нам фронта работ на очистных ККЦ.

Мы твердо знаем, что с порученным нам делом в электропомещениях справиться сумеем, а вот на блоке очистных — не видим просвета из-за нерасторопности смежников. Есть у нашего коллектива возможность наращивать рабочую силу. На «скамейке запасных» — Оренбургское управление нашего треста. Выражают желание принять участие в подготовке магнитогорского конвертера к пуску и многие специалисты из других городов. Время не ждет, и, наверное, пора принимать самые крутые меры к тем, кто не выполняет свои обязательства.

В. ПОРОШИН,
бригадир электромонтажного участка № 6 Магнитогорского монтажного управления треста Южуралэлектромонтаж.

НА РАЗЛИВКЕ...

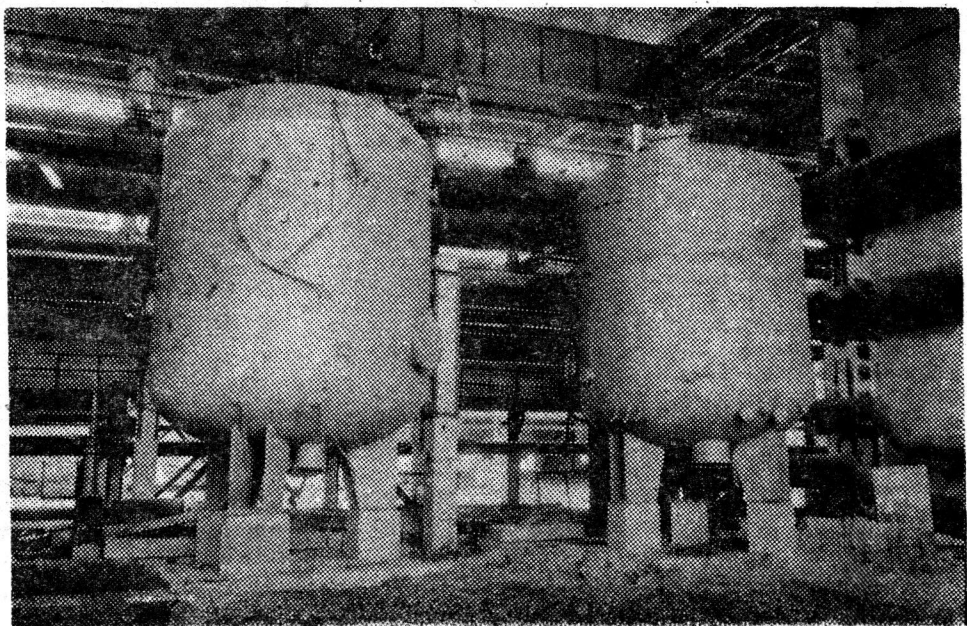
Жидкая сталь конвертеров после пуска первой очереди ККЦ будет разливаться в промышленные ковши на четырех разливочных стендах. Сегодня в конвертерном отделении будущего цеха идет их монтаж и сборка. Уже полностью готовы два стенда. На их сборке работают бригады монтажников магнитогорского управления треста «Металлургмонтаж». Контроль за качеством их работы, за соответствием поступающего оборудования проекту ведет бригадир ККЦ Анатолий Алексеевич Гоц.

А. А. Гоц представляет будущих эксплуатационников монтируемого сейчас оборудования — работать в цехе придется ему, и потому с особой тщательностью он следит за соблюдением технологии монтажа.

На снимках: разливочный стенд; бригадир ККЦ А. А. ГОЦ.

Фото В. Макаренко.

ПУЗЫРИ ПО ВОДЕ



Конвертер и экология

Из 300 миллионов рублей, отпущенных на строительство второй очереди кислородно-конвертерного цеха, 140 прямой целью выделено на возведение природоохранных объектов. Простое сравнение этих двух цифр говорит о том, какое огромное значение придается при строительстве новых промышленных мощностей на комбинате охране окружающей среды.

Из десяти фильтров для очистных сооружений ККЦ уже поступили и установлены два. Их вы видите на снимке.

Фото В. Макаренко.