

## На комплексе ККЦ

Одним из вопросов повестки дня заседания бюро парткома ММК десятого мая были задачи партийного и хозяйственного руководства управления капитального строительства комбината по своевременному обеспечению оборудованием комплекса кислородно-конвертерного цеха.

С приближением срока пуска ККЦ все острее становится проблема улучшения доставки на строительную площадку металлоконструкций и оборудования, говорили участники заседания. Чтобы решить ее, был создан цех комплектации оборудования при управлении оборудования УКСа (и.о. начальника цеха Ф. А. Мухаметзянов). Расположен новый цех на шести участках, отдаленных друг от друга на 8—12 километров, оборудование его находится на открытых площадках, производственно-бытовые условия трудящихся оставляют желать лучшего, а контингент только еще формирующегося коллектива трудный. Все это создает новые сложности в работе цеха. Несмотря на это, план первого квартала здесь выполнен на 115,4 процента.

Большие объемы оборудования, поступающего на ККЦ, легли тяжелым бременем на плечи персонала, ведущего его учет, затруднили составление оперативной информации по общим объемам оборудования для комплекса. Вычислительная техника, как средство четкого контроля над оборудованием и облегчения труда персонала отсутствуют. Немало неразберихи наблюдается на железнодорожных станциях: вагоны зачастую поступают не по адресу и приходится делать дополнительные маневры, отсюда возникают перепростои вагонов.

Полезная площадь всех открытых напольных складов мала. На сегодняшний день склады перегружены на 27 тысяч тонн оборудования. Нормативы хранения оборудования из-за тесноты складов и низкого уровня механизации складских работ, рассредоточенности складов приводят к невыполнению нормативов хранения. Сбор данных о комплектации затруднен также и по той причине, что конкретные виды оборудования не закреплены за определенной секцией складов и нет четкой схемы складирования. Программа «Склад», утвержденная Минчерметом СССР, требующая автоматизации складских работ, в УКСе комбината воспринята формально. Меры по улучшению работ, которые здесь принимаются, недостаточны, так как не настраивают на коренную реконструкцию складского хозяйства.

В условиях планомерного обновления основных фондов ММК объемы поступающего оборудования сохраняются на высоком уровне, и это требует создания проработанной и осмысленной программы действий.

Скрупулезно обсудив вопрос о своевременном обеспечении оборудованием комплекса ККЦ, бюро парткома приняло по нему постановление. Работа партийного и хозяйственного руководства УКСа признана недостаточной. Члену парткома комбината И. Х. Ромазану поручено до конца второго квартала рассмотреть необходимость строительства и реконструкции складов УКСа. Партийному комитету инженерных служб (секретарь Ю. Ф. Татаркин) совместно с коммунистами Ю. В. Ипатовым и Ю. В. Левиним поручено решить вопрос по организации автоматизированного учета оборудования в цехе комплектации и проинформировать партком комбината в июле 1989 года. Намечен еще целый ряд существенных мер по улучшению обеспечения реконструкции ММК оборудованием.

В нынешнем году будет пущен в строй кислородно-конвертерный цех ММК, а вскоре вслед за ним должны начать свою работу стан 2000 горячей прокатки, возведение которого по контракту ведут польские строители.

О кислородно-конвертерном цехе и его строительстве мы информированы относительно неплохо. Между тем в списках подразделений комбината уже около полугода существует листопрокатный цех № 10, начальником которого назначен Геннадий Сергеевич СЕНИЧЕВ. Корреспондент нашей газеты попросил его ответить на интересные читателей вопросы.

## НОВЫЙ СТАН

— Геннадий Сергеевич, пожалуй, насколько возможно популярнее расскажите о вашем будущем цехе, о том, для чего он предназначен, что из себя будет представлять.

— Создан наш цех для дальнейшей обработки металла, который будет выдаваться с машины непрерывного литья заготовок кислородно-конвертерного цеха. Основной агрегат первой очереди цеха — стан 2000 горячей прокатки. Как известно, в свое время он был изготовлен в СССР для металлургического комбината Хута Катовице Польской Народной Республики. Стан оказался для предприятия слишком мощным, и в 1985 году Совет Министров СССР принял решение о возврате оборудования стана и возведении его на Магнитогорском металлургическом комбинате.

Контракт на строительство стана 2000 был заключен с польскими строителями. По условиям возврата стан должен быть поставлен с оборудованием, изготовленным в ПНР и закупленным польской стороной в капиталистических странах. Проектная документация стана должна быть выполнена в ПНР с консультацией советских специалистов. Помимо существующих металлоконструкций здания цеха в Польше должно быть изготовлено дополнительно 55 тысяч тонн металлоконструкций.

Для доведения технического состояния стана до современного уровня Всесоюзное объединение «Тяжпромэкспорт» закупило в третьих странах много механического оборудования.

ЛПЦ № 10 или стан 2000 горячей прокатки примыкает торцом к транспортно-отделочному отделению ККЦ. Тем самым будет обеспечена транзитная передача слэбов от машины непрерывного литья заготовок на загрузочный ролик нагревательных печей (при горячем посаде) или на приемный ролик стана при организации прямой прокатки горячих слэбов, минуя нагревательную печь. Такая энергосберегающая технология позволит на выпуске одной тонны продукции на много снизить расход топливно-энергетических ресурсов.

В трех печах с шагающими балками слэбы будут нагреваться до температуры 1200—1300 градусов. Из печи их будут извлекать специальными приемниками и укладывать на приемный ролик черновой группы клетей.

Стан рассчитан на прокатку горячекатаных полос металла из слэбов. Прокатное производство первой очереди цеха — пять миллионов тонн металла в год. В черновой и чистовой группах стана насчитывается по семь клетей.

В чистовой группе в перспективе предусмотрена установка восьмой клетки. Это позволит повысить скорость прокатки до 23 метров в секунду и уменьшить максимальную толщину полосы до одного миллиметра. Для выравнивания температуры по длине полосы прокатка в чистовой группе пойдет с ускорением от одной сотой метра до одного метра в секунду. Температура в конце прокатки 830—900 градусов. Удаление окалины с полосы намечено производиться водой под высоким давлением. Готовая полоса по отводному роликуну поступит к моталкам. На роликунге при помощи воды температура металла будет доведена до 500—600 градусов. Вес рулонов горячекатаного листа будет достигать 45 тонн.

— Сейчас всех нас особенно волнует вопрос экологии. Скажите, как отразится пуск десятого листопрокатного цеха на воздушном и водном бассейнах города?

— Промышленное водоснабжение стана проектируется по замкнутой оборотной схеме. Это исключает сброс производственных стоков в заводской пруд. Максимально в обороте будет находиться 48 тысяч кубометров воды в час. Причем в нашем цехе предусмотрены два оборотных цикла — «чистый» и «грязный». Что это такое?

Вода «чистого» цикла — восемь тысяч кубометров в час — в процессе охлаждения не загрязняется, а лишь нагревается, так как будет использоваться для бесконтактного охлаждения оборудования. 40 тысяч кубометров воды ежедневно будет использоваться для прямого, контактного охлаждения оборудования, полосы, гидрослива окалины. Потом, чтобы очистить

воду от окалины и масел, ее «пропустят» через два отстойника для окалины, десять радиальных отстойников, горизонтальный отстойник и через 22 антрацито-кварцевых фильтра. Ежедневно очистные сооружения стана смогут улавливать 379 тонн окалины, до десяти граммов масла на литр воды.

Соответственно будет защищена и атмосфера.

— В каком состоянии сейчас дела на строительстве стана 2000?

— Полная сметная стоимость комплекса нового цеха определена в 526 миллионов рублей, в том числе 290 миллионов рублей — строительно-монтажные работы. С начала возведения стана польскими строителями из 123 миллионов рублей строительно-монтажных работ освоено 31 миллион, советскими — из общей стоимости 166 миллионов рублей — 30 миллионов. Работает на сооружении стана сейчас 2600 польских специалистов.

Проектирование и строительство цеха № 10, как и кислородно-конвертерного, ведется параллельно. Уже разработана проектная документация на 164 миллиона рублей, в том числе на 80 миллионов рублей — польским институтом Бипрохут. Участвует в проектировании и Магнитогорский Гипромез. Его доля — проектная документация на 84 миллиона рублей. Окончание проектирования планируется завершить в третьем квартале нынешнего года.

По плану в 1989 году советской стороне предстоит освоить на возведении стана 2000 75 миллионов рублей капиталовложений (из них 14 млн. руб. — строительно-монтажные работы), польской стороне — 56 миллионов рублей (40 млн. руб. — строительно-монтажные работы).

По оборудованию картина такая. Из реэкспортируемых 17 тысяч тонн поставлено уже 14 тысяч тонн оборудования, из 21 тысячи тонн импортного оборудования получили мы только шесть тысяч тонн.

— Вы говорили, что закупленное в третьих странах механическое оборудование поможет довести его техническое состояние до современных требований. Каким странам заказано оборудование, что конкретно оно может изменить?

— К примеру, в объеме поставок из капстран входит система «энкопанель», которую для нас изготавливает английская фирма Дейви Макки. Система эта предназначена для сохранения теплоты при передаче металла из черновой в чистовую группу. Ее длина 86 метров. Располагается система будет на расстоянии тридцати метров от последней черновой клетки. Ее задача — облегчить условия прокатки или прокатывать «трудные» профили из нержавеющей, низколе-

гированных сталей. Применение «энкопанели» позволит увеличить размер слэбов, производство стана в целом.

Фирма Дейви Макки изготавливает для нас также гидравлическую систему автоматического регулирования толщины чистовых клетей. Ее преимущество перед электромеханическими нажимными устройствами — в простоте конструкции, большей точности прокатки, в скорости регулирования. Да и в сокращении капиталовложений, конечно. Все цилиндры гидронажима располагаются между винтами электромеханических нажимных устройств и подушками верхних опорных валков. Кроме того, последние четыре чистовые клетки оборудуются цилиндрами противозгиба рабочих валков. Цилиндры обеспечат быструю и точную настройку начального положения валков в любое время.

В объеме поставок из третьих стран входит автоматическая осевая сдвигка валков, которая позволит увеличить стойкость валков и эффект гидрозгиба. Кроме перечисленного капастранам заказаны оборудование рулоновязальных машин, новые шпиндели главного привода зубчатого типа, системы автоматической смазки шпинделей. Автоматизированную систему управления технологическим процессом с помощью ЭВМ поставит по контракту фирма Джeneral Электрик США.

В принципе, на стане 2000 будет применена система автоматизации, какой в Союзе еще нет. Мы видим в ней гарантии высокого качества, отличных условий труда, а значит, интересной, творческой работы нашего будущего цеха.

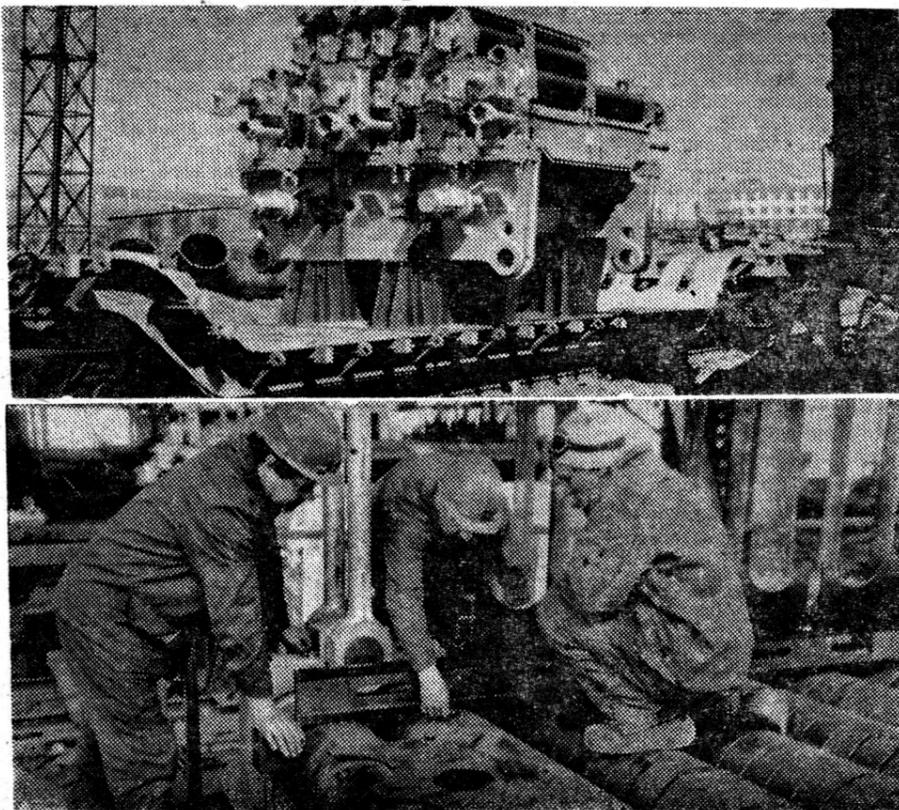
— И какие в связи с этим выводы?

— Сегодня в штате цеха насчитывается чуть больше тридцати человек. В перспективе в нем будет работать около тысячи человек. Кроме специалистов, что трудятся сегодня в прокатных цехах комбината, у нас будет специальность гидравлика. Иные, чем сейчас, будут требования к знаниям, мастерству работников службы автоматки, да и не только к ним, но и к работникам таких привычных в прокатном производстве служб, как технологи, механики, энергетики и электрики. Высокая культура производства, чистота масел, оборудования — люди смогут работать в белых халатах. И хотелось бы, чтобы уже сейчас каждый, кто захочет стать работником ЛПЦ № 10, знал о высоких требованиях, которые к ним будут предъявляться.

Записала В. МИНУЛЛИНА.

### Фотоинформация

## На сборку „с колес“



ПРОЕКТИРОВАНИЕ, строительство и монтаж оборудования первой очереди кислородно-конвертерного цеха было решено вести и ведется параллельно. Закончат свою работу на том или ином объекте строители — и им на смену приходят монтажники. Не случайно социалистическое соревнование смежников названо рабочей эстафетой.

1989-й — год пусковой. На железнодорожные станции комбината ежедневно приходят десятки вагонов с оборудованием для нового цеха. В возведении ККЦ на Магнитке участвуют многие промышленные предприятия страны. Немалая доля оборудования для будущего цеха изготавливается в цехах производственного объединения «Уралмаш».

Например, секция зоны вторичного охлаждения для машины непрерывного литья заготовок. Всего к началу пуска первой очереди ККЦ в эксплуатацию необходимы четыре комплекта, состоящих из 26 секций. Буквально «с колес» ведут их монтаж члены бригады Александра Степановича Царевского. Дело это ответственное и сложное, тем более, что бригада одновременно монтирует секции зоны вторичного охлаждения на двух машинах непрерывного литья заготовок: первой и второй.

Монтажники сами принимают оборудование и организуют его доставку на объект. Сборка «с колес» обязывает бригадира быть не только умелым руководителем технологических операций, но и оперативным, расторопным организатором подготовительной работы. Монтаж ведется на специальном сборочном стенде по принципу укрупнения блоков. Царевский — отличный специалист своего дела, опытный, грамотный руководитель, учитывающий профессиональное мастерство каждого монтажника своей бригады. И потому коллектив его всегда на хорошем счету, дела в нем идут успешно.

На снимках: прибыл очередной вагон с оборудованием; на монтаже секции А. С. Царевский, монтажник В. А. Вехтев и электросварщик С. П. Нозаев.

Фото В. Макаренко.