

Эксклюзивное интервью ко Дню металлурга

«ГОРЖУСЬ СВОЕЙ ПРОФЕССИЕЙ СТАЛЕПЛАВИЛЬЩИКА...»

(Продолжение. Начало в № 26)

В 1970 году в управленческой структуре УНРС произошёл ряд изменений: начальником установки был назначен мастер-механик Василий Никитович Пилипас, затем старшим мастером стал работать Н. А. Саратов, а в 1971 году я был переведён с участка разливки мастером на УНРС, стал постепенно осваивать все премудрости устройства и особенности этого современного сталеразливочного агрегата, а на моё место мастера разливки был назначен однокурсник по учёбе в ТУ-3 А. К. Юшкевич.

Упрощённая схема непрерывной разливки на вертикальной слябовой УНРС такова. В водоохлаждаемую изложницу с медными стенками (кристаллизатор) и с металлическим дном (затравкой), связанной с вытягивающим устройством (тянущей клутью), подаётся жидкий металл. Начинается кристаллизация сляба из-за температурного воздействия охлаждающей воды в каналах медных стенок, т.е. идёт первичное охлаждение сляба. Затем включается привод затравки. Формирующийся сляб выходит своей застывающей оболочкой с низа кристаллизатора для дальнейшего принудительного охлаждения в зонах вторичного охлаждения сляба направляющего аппарата сталеразливочной машины. Сверху в кристаллизатор постоянно поступает жидкий металл, который, постоянно кристаллизуясь, вытягивается из зоны первичного охлаждения. Другими словами, продолжается непрерывный процесс. Сформированный, застывший по объёму сляб разрезается газорезательной машиной на заготовку длиной 4,5–8,2 метра, выдаётся из колодца УНРС на газорезки склада слябов для дальнейшей порезки длинномерного сляба на мерные заготовки для листопрокатного цеха.

По этой принципиальной схеме работали и работают УНРС (МНЛЗ) радиального и криволинейного типа в мартеновском, ЭСПЦ-1, ЭСПЦ-2 «Амурстали» и «Амурметалла».

Особенностью УНРС мартеновского цеха являлся монтаж двух двухмашинных установок (УНРС-1–2) в едином железобетонном колодце овального типа размерами по большой и малой осям 42 и 33 метра. Толщина железобетонных стен в нижней части колодца 2,5 метра, в верхней — 2,5 метра. Глубина подземной части колодца 28 метров.

Ввод УНРС в эксплуатацию позволял резко сократить тяжёлый физический труд по сравнению с прежней технологией разливки стали в изложницы, значительно снять нагрузку с литейного цеха, где прежде производилась отливка сменного оборудования (поддоны, изложницы, центровые), значительно снизить необходимость в огнеупорных сифонных изделиях. А главное преимущество новой технологии — значительный экономический эффект. Раньше, например, для производства тонны листовой стали требовалось почти 1,4 тонны слитков. При работах

на слябах, получаемых с УНРС, требуется на 300 килограммов металла меньше. По сравнению со слитком, металл сляба более однороден и по химсоставу, и по внутренней структуре, и по неметаллическим включениям. Только за счёт этого завод «Амурсталь», используя УНРС, давал стране дополнительно многие тысячи тонн товарного проката улучшенного качества. Проектная мощность установки — 720 тысяч слябов в год.

Освоение двух двухмашинных УНРС мартеновского цеха практически с первых дней сдачи агрегата в эксплуатацию 7 ноября 1967 года шло со значительными трудностями. Обслуживающему персоналу установки с помощью специалистов механических служб и проектных от-

делов цеха и завода пришлось изменить технологическую схему работы разливочной площадки УНРС с переходом на единый промежуточный ковш на обе машины, схему нагрева футеровки и подводных устройств промковшей, а главное — научиться всем производственным участкам цеха увязывать свою работу с установкой, имея цель максимально загрузить УНРС при всё более усложняющемся сорimente выплавляемой стали. Если в год пуска агрегата было подано для разливки на УНРС только

36,5 процента металла от выплавки, то уже в 1969 году — 68 процентов, а в последующие годы — до 80 процентов и выше. Росло производство слябов, значительно улучшилась работа сталеваров, в ведении плавков для разливки на УНРС стал широко применяться метод «плавка на плавку», когда точность в выпуске последующей плавки была в пределах 10 минут. Причём выпуск низколегированного металла составлял к середине 70-х годов 40 и более процентов от общей выплавки различных марок стали.

Каждый год инженерно-технический персонал, квалифицированные работники установки вносили что-то новое в работу узлов и механизмов агрегата, совершенствовалось управ-

ду — уже 414 тысяч тонн, а в 1970–512 тысяч, а в 1975 году, когда страна отмечала 30-летие Великой Победы, УНРС выдала 733 тысячи тонн слябов, а коллективу бригады № 3 (мастер В. Ф. Кононец) был вручён памятный диплом как победителю соревнования в честь знаменательной даты.

При подведении итогов соревнования профком цеха постоянно отмечал, что бригада № 3 УНРС, численность которой составляла более сорока человек, отличалась наличием в ней высококлассных специалистов, отличавшихся глубокими знаниями теории и практики непрерывной разливки стали.

Повышалось и индустриальное мастерство руководителей бригад, технических служб УНРС завода.

Тулы, Горького, Красноярска, Липева, Рустави, Бекабада, Запорожья, Златоуста, Нижнего Тагила.

Среди тех, кто внёс большой вклад в освоение и совершенствование работы УНРС завода «Амурсталь», — главный инженер предприятия М. И. Мищенко, механики мартеновского цеха Б. А. Бутков, А. Ф. Шаболин, старший мастер Н. А. Саратов, заместитель начальника проектного отдела Г. А. Бушманов, инженер-конструктор В. Г. Кандыба.

С середины и до конца 70-х годов бригады УНРС работали по максимуму, превышающему проектную мощность установки. Когда мой многолетний наставник, старший мастер Н. А. Саратов ушёл на заслуженный отдых, его должность была передана мне, а с новой должностью наступила и пора хлопот, волнений: организация контроля за технологическим процессом, обеспечение производства материалами, огнеупорами, подготовка оборудования сталеразливочных машин, промежуточных ковшей, соблюдение правил техники безопасности, проведение планово-предупредительных и капитальных ремонтов, а самое главное — умение руководить действиями технологического персонала штатной численностью более 130 человек, объединённых в четыре бригады операторов и разлильщиков. Своими первыми помощниками, кроме ранее вышеназванных, я считал мастеров В. В. Лузина, В. Я. Гринчука, В. И. Перникова, А. П. Юртайкина, Н. С. Иванюта, старших операторов В. И. Коптерова, Л. Н. Бойко, разлильщиков и ковшевых В. В. Крюкова, Ю. М. Смирнова, Ю. Б. Файзулина, Г. В. Мироненко, К. А. Костюкова.

С середины и до конца 80-х годов руководством мартеновского цеха, а значит и участка УНРС (именуемой с 1988 года МНЛЗ) машина непрерывного литья заготовок стала внедряться организационно-техническая политика по компенсации снижения выплавки стали за счёт увеличения производства слябов на величины от 20-ти до 80-ти тысяч тонн ежегодно. Реализацию планов такой политики гарантировало активное взаимодействие технологического персонала МНЛЗ с механическими, электро- и энергослужбами этого производственного участка мартеновского цеха, которые возглавляли Л. И. Мельников, В. Н. Литвинов, Д. Н. Татаров, братья Ю. В. и В. В. Березины, Б. И. Дьячишин, Ю. А. Храмовский, а также контакты с цеховым конструкторским бюро (В. Г. Кандыбой, П. Н. Губченко).

Увы, намеченным планам по сохранению уровня производства в цехе и на участке МНЛЗ не суждено было сбыться: на пороге уже стояли новые времена, новая социально-экономическая ситуация в стране.

Ю. Ф. ЛУКЬЯНОВ,
ветеран завода
«Амурсталь»

(продолжение в следующем номере)



Работники МНЛЗ со сталеварами мартеновского цеха, 1993 год

В операторском составе бригады численностью около двадцати человек образцы ударного труда показывали Ю. М. Брюханов, А. С. Яровенко, А. И. Блинков, А. И. Блохин, В. М. Шмаков, И. Я. Сафронов, Э. И. Марченко, В. Н. Лапцкий, В. А. Базанов, В. П. Никулин. Среди разлильщиков и ковшевых отличались Ю. В. Евдокимов, В. В. Демьянович, В. Н. Сидоров, ставший впоследствии орденосцем. Всегда можно быть уверенным в четких действиях операторов электромашзала установки А. М. Гайдина, В. Т. Бондарева, Ю. Ф. Антонова, машинистов разливочных кранов С. В. Самара, В. Е. Олишевского, В. А. Кондратьева, Б. А. Зверева, машинистов кранов Г. А. Мазневой, Л. И. Быковой, В. А. Коптеровой, А. В. Саниной, К. В. Попиковой.

делов цеха и завода пришлось изменить технологическую схему работы разливочной площадки УНРС с переходом на единый промежуточный ковш на обе машины, схему нагрева футеровки и подводных устройств промковшей, а главное — научиться всем производственным участкам цеха увязывать свою работу с установкой, имея цель максимально загрузить УНРС при всё более усложняющемся сорimente выплавляемой стали. Если в год пуска агрегата было подано для разливки на УНРС только

36,5 процента металла от выплавки, то уже в 1969 году — 68 процентов, а в последующие годы — до 80 процентов и выше. Росло производство слябов, значительно улучшилась работа сталеваров, в ведении плавков для разливки на УНРС стал широко применяться метод «плавка на плавку», когда точность в выпуске последующей плавки была в пределах 10 минут. Причём выпуск низколегированного металла составлял к середине 70-х годов 40 и более процентов от общей выплавки различных марок стали.

Каждый год инженерно-технический персонал, квалифицированные работники установки вносили что-то новое в работу узлов и механизмов агрегата, совершенствовалось управление — уже 414 тысяч тонн, а в 1970–512 тысяч, а в 1975 году, когда страна отмечала 30-летие Великой Победы, УНРС выдала 733 тысячи тонн слябов, а коллективу бригады № 3 (мастер В. Ф. Кононец) был вручён памятный диплом как победителю соревнования в честь знаменательной даты.

От всей души!

23 июля отметит свой юбилейный день рождения приёмсдатчик груза и багажа ЖДЦ Любина Валерия Александровна. Коллектив цеха от всей души поздравляет своего коллегу с юбилеем и желает ей здоровья, счастья, семейного благополучия и успехов в труде.

*В юбилей — большого счастья,
Дорогих людей участия,
Чтобы был уютным дом,
И цвели улыбки в нём!
Бодрости и оптимизма,
И большой удачи в жизни,
Радости и долгих лет,
Пусть не гаснет сердца свет!*

23 июля отпразднует свой 60-летний юбилей слесарь-ремонтник ЭСПЦ № 2 Гречушкин Владимир Васильевич. Коллектив цеха сердечно поздравляет Владимира Васильевича с юбилеем и от всей души дарит эти строки:

*«Какой прекрасный возраст!» —
Так часто говорят.
Мужчина мудр и молод,
Когда вам шестьдесят!
В семье для всех наставник,
Надёжное плечо.
Мы вас спешим поздравить
Стихами горячо!
Здоровья вам желаем
И счастья на года.
И пусть вам помогает
Счастливая звезда!*

25 июля отметит своё 60-летие стропальщик РМЦ Шутко Владимир Витальевич. Работники цеха от всей души поздравляют своего коллегу, желают крепкого здоровья, благополучия, счастья и дарят ему эти строки:

*Желаем здоровья, желаем удачи,
Желаем решения трудных задач,
Желаем улыбок и доброго смеха,
Огромного счастья, любви и успеха.*

25 июля отпразднует свой 60-летний юбилей электромонтёр ЭСПЦ № 2 Михалёв Анатолий Иванович. Коллектив электрослужбы поздравляет своего коллегу с этой замечательной датой и дарит ему такие строки:

*Хороший возраст — шестьдесят,
Дорог уж пройдено немало.
Года не повернут назад,
И в жизни всякое бывало.
Желаем опыт передать,
Для многих будет он полезен.
Побольше сделать и создать
Под звуки музыки и песен!*



**В ООО
«АМУРМЕТАЛЛ-ЛИТЬЁ»
ТРЕБУЮТСЯ:**

- СЛЕСАРЬ-РЕМОНТНИК
- ЭЛЕКТРОМОНТЁР
- СЛЕСАРЬ КИПИА

Обращаться
в отдел кадров,
каб. № 101, 102,
телефоны: 52-95-19,
52-94-20, 52-93-63.

Официально

ЛУЧШИЕ ИЗ ЛУЧШИХ

15 июля в конференц-зале заводоуправления состоялась торжественное награждение почётными грамотами наиболее отличившихся работников ОАО «Амурметалл», приуроченное ко Дню металлурга.



Награждённые грамотами предприятия ОАО Амурметалл



Награждённые главой города Комсомольска-на-Амуре



Награждённые губернатором Хабаровского края



Награждённые министерством промышленности и торговли РФ



Награждённые городской думой Комсомольска-на-Амуре

Жизнь завода

НАЧИНАЯ С МАЛОГО

С 11 по 15 июля состоялся турнир по настольному теннису среди работников ОАО «Амурметалл», приуроченный к празднованию «Дня металлурга». В турнире соревновалось десять участников, трое из которых удостоились памятных кубков за призовые места.

Возможно сейчас никто и не вспомнит, когда в последний раз на заводе проводились подобные мероприятия. А ведь раньше, во времена Амурстали в 60-е годы, в парке за клубом «Металлург» была баскетбольная и теннисная площадки. Было оборудовано место для игры в «городки», а каждую зиму заливался каток. Функционировал собственный туристический клуб «Альтаир», выходы из которого прошагали тысячи километров по таёжным тропам и покорили не одну вершину в Хабаровском крае.

Сейчас, конечно, дела обстоят иным образом. Нет самого клуба «Металлург» вместе с парком и многого чего другого тоже нет. Но остался дух спортивного соперничества. Иначе не получилось бы организовать турнир, пусть даже среди десятых участников.

— Можно сказать, что возникла маленькая сборная для последующих соревнований, — говорит организатор турнира Максим Дружинин. — Сначала было заявлено 13 кандидатов, но по разным причинам трое не смогли принять участие. Поэтому осталось десять. Однако и среди них развернулась

настоящая баталия. Мне было очень сложно соревноваться с некоторыми из них, несмотря на то, что я играю в настольный теннис с десяти лет. Например, Галина Андрющенко хотя и не попала в тройку лидеров, но она кандидат в мастера спорта по настольному теннису.

Это один из видов спорта, где чемпионом может стать даже самоучка. Многие из нас стучали ракетками по мячику, если была такая возможность. В обидных перерывах на работе, в институтах между парами, в армии. Везде, где был теннисный стол. И если взяться за ракетку всерьёз, то можно достичь впечатляющих результатов. Например, Алексей Сиберов, завоевавший в турнире первое место, тоже самоучка. Хотя в детстве и играл в детской спортивной юношеской школе и даже принимал участие в краевых соревнованиях, но его никто не тренировал. Просто человек сам, взяв в руки ракетку, научил себя играть. И вот результатом стала победа в турнире. В итоге места распределились следующим образом: первое место — Алексей Сиберов (заместитель начальника ЦПЛ), второе — Максим Дружинин (ведущий инженер ГОИЧС), третье — Александр Перминов (стропальщик ЦОПиСХ).

Совет ветеранов ОАО «Амурметалл» периодически организует различные спортивные соревнования среди заводчан, вышедших на пенсию. Будем надеяться, что прошедший турнир по теннису станет эстафетной палочкой, подхваченной молодым поколением нынешних металлургов.

Руслан БОГУСЛАВСКИЙ



Победители в турнире по теннису

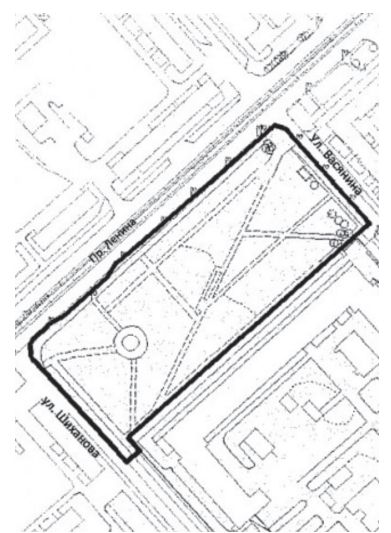
Акция

СДЕЛАЙ ГОРОД ЯРЧЕ

В городе Юности 23 июля состоится мероприятие под названием «Сделай город ярче». Эта городская акция на несколько часов объединит комсомольчан с одной целью — очистить одно из центральных мест города, парк Трудовой Славы (сквер перед швейной фабрикой). Участников акции также ожидает развлекательная программа, конкурсы и соревнования.

Данное мероприятие направлено на развитие сквера, находящегося на пересечении улиц Васянина-Шиханова-Ленина. Главными организаторами городского праздника выступают ГОУ «Союз рабочей и служащей молодёжи» и отдел по молодёжной политике администрации Комсомольска-на-Амуре.

Начнётся городская акция в 11:00 с зарядки «Взбодряйка». Затем в 11:15 состоится торжественное открытие мероприятия. В 11:30 всех участников акции отправят в экозабег, во время которого все будут не просто убирать мусор, а пытаться собрать его как можно больше. Победители станут обладателями ценных призов. Не наказуемо и отвлечение от уборки, к примеру, для селфи, которое также будет участвовать в отдельном конкурсе. Кроме



этого, все присутствующие смогут сделать себе аквагрим, мехенди, макияж, поиграть в настольные игры, дартс, продегустировать выпечку и чай. Организаторы обещают и другие развлечения для всех пришедших.

«Сделать город ярче» очень просто. Достаточно взять с собой перчатки для работы, мешок для мусора и прийти 23 июля к 11:00 в парк Трудовой Славы (сквер перед швейной фабрикой).

Ирина ВОРОНЧИХИНА,
dvnovosti.ru