

ЭТАПЫ РЕКОНСТРУКЦИИ

Глава 14.

КРУПНЫМ СОБИТИЕМ в жизни коллектива Новотрубного завода стало строительство и ввод в эксплуатацию цеха непрерывной прокатки труб.

В 1969 году Гипромет совместно с Всесоюзным научно-исследовательским институтом металлургического машиностроения под руководством члена-корреспондента АН СССР А. И. Целикова спроектировал первую в стране трубopокатную установку с непрерывным станом. Построить ее решили на Новотрубном заводе. Во всех отношениях установка была уникальна. Особенно впечатляла ее производительность — 430 тысяч тонн в год, что в четыре раза превышало возможности распространенных тогда «шпифелей» и в два раза — новейших зарубежных установок с непрерывным станом.

Масштабы строительства комплекса цеха, масса новых технических решений, предельно сжатые сроки — все это было беспрецедентным не только в истории завода, но и в практике отрасли. Героический труд строителей и монтажников принес свои плоды. 25 января 1962 года началось горячее опробование всей технологической линии стана, а в феврале приступили к выпуску товарной продукции.

Стан непрерывной прокатки «30-102» не имел себе равных в стране. Авторы проекта и машиностроители вложили в него последние богатейшие силы. Технические и конструктивные изыскания позволили освоить его проектную мощность, словно путь, скрепящий движение великан. Сбить эти ковыни, чтобы ничто не мешало ему проявить всю свою незаурядную мощь, — такую задачу ставили перед собой новотрубники. Опираясь на серьезные исследования, творческий коллектив разработал план реконструкции технологического оборудования трубopокатной установки «30-102».

РЕКОНСТРУКЦИЯ всего комплекса прокатной установки с непрерывным станом продолжалась 30 суток, в том числе 20 суток капитального ремонта. Прежде всего построили заново секционные нагревательные печи по проекту, разработанному заводскими специалистами. На прошлом стане увеличили диаметр рабочих валков, поставили шпифели новой конструкции.

Большой вклад в освоение новой технологии и оборудования внесли заместитель начальника цеха Э. О. Ноде, главный механик завода Н. Л. Громовая, главный энергетик А. А. Кризидан, его заместитель О. И. Барца, заместитель директора завода В. Ф. Шинцев, работники цеха И. М. Борозко, Ю. Ф. Ключус, А. Д. Толчачков, Б. Ф. Бори-

сов, Г. В. Пильников, Е. А. Белов, вальдрощики Д. А. Тронев, В. Г. Реутов и многие другие...

Реконструкция 1964 года — первая крупная реконструкция в истории трубного производства страны. Это был смелый шаг. И он оказался удачным. Мощность стана резко возросла. После обновления стан «30-102» быстро наращивал выпуск труб. В 1967 году проектная отметка была превышена более чем на 18 тысяч тонн.

Каждое, можно успокоиться, переодолеть. Но не в характере уральцев останавливаться на достигнутом. Заводские специалисты по своей инициативе разработали предложения по увеличению производства труб на стане «30-102» до 590 тысяч тонн при сравнительно небольших капитальных затратах. Предложения специалистов были смелые, дерзкие. Впервые в мировой практике они применили прошивку заготовки при угле наклона валков до 15 градусов.

Инициатива коллектива завода и цеха позволила значительно увеличить выпуск остродефицитных труб и обеспечить заготовкой два новых вальцовых цеха. В реконструкции второго этапа интересна существенная деталь: на одном из немецких заводов есть стан, подобный нашему непрерывному. Его проектная мощность приближается к мощности уральского. Для того чтобы загрузить его полностью гильзами, немцы вынуждены ставить два прошивных агрегата. И когда им стало известно, что в Первоуральске с легкой обеспеченностью все технологическую нитку один, то не поверили. Это сомнение родоначальников прокатного производства труб — лучшая аттестация достижения ученых и практиков, очень

БОЛЬШОЙ ЛИЧНЫЙ ВКЛАД в освоение первой в стране новой трубopокатной установки и ее реконструкции внес Евгений Александрович Белов. Он автор многих изобретений и усовершенствований непрерывного стана «30-102». Имя заслуженного рационализатора РСФСР, кавалера орденов «Знак Почета», Трудового Красного Знамени, Октябрьской Революции неразрывно связано с усовершенствованием непрерывного стана.

За разработку новых технологических процессов производства труб директору завода Ф. А. Данилову и заместителю начальника цеха непрерывной прокатки Е. А. Белову была присуждена Государственная премия СССР.

За несколько этапов реконструкции стана «30-102» его производительность возросла в полтора раза. По этому поводу газета «Правда» писала: «430 тысяч тонн в год — такой была его мощность. Теперь 680 тысяч тонн. Это и есть тот самый резерв, что позволил достичь «недостижимого». Название его — реконструкция».

ПО КРУТОЙ ВОСХОДЯЩЕЙ поднималась производительность на Новотрубном. С маленького ручейка началась река труб — в 1934 году выпустили всего 420 тонн, а к июню 1972 года он стал полноводным: новотрубники прокатали 20-миллионную тонну труб со дня пуска завода.

Предприятие продолжало наращивать мощности и одновременно строилось. Для удовлетворения потребностей энергетической, автомобильной, тракторной промышленности и других нужд народного хозяйства в 1972 году был введен в эк-



производительности. Металлург-прокатчикам известно, что производительность трубopокатной установки зависит от прошивного агрегата. Поэтому в основу проекта реконструкции была положена модернизация прошивного агрегата. Заводские специалисты разработали проект принципиально новой конструкции выходной стороны с установкой переключателя стержня и центрователю вместо упорного подшипника. Это привело не только к изменению технологического маршрута гильзы от прошивного к раскатному агрегату, но и создало возможность производить прошивку гильз непрерывно.

Трубopокатная установка «160» первой на заводе была полностью оснащена современным оборудованием. Осуществление высокой степени автоматизации самого стана и средств управления позволили увеличить выпуск продукции свыше на 50 тысяч тонн труб в год или поднять прошивку отдельности установки на 2,7 процентов. Существенный срок!

Знаменательным событием в истории завода стал прокат следующей «юбилейной» тонны труб. Тридцать семь лет завод шел к 20-миллионной тонне труб, которую выпустили в 1972 году. А при прошивке в пять миллионов сделал в три года. Право выпустить «юбилейную» тонну труб предоставили свободной бригаде, которую возглавлял мастер проката пятого цеха Герой Социалистического Труда И. С. Дыбов. 17 октября 1975 года на стане «160» была прокатана 25-миллионная тонна труб со дня пуска завода. Этот рубеж достигнут к 40-летию предприятия. Такого количества труб не выпускали еще ни один завод в стране. Их произведено столько, что можно составить десять с лишним трубopокатов до Луны...

Юрий ДУНАЕВ.

На снимках: Е. А. Белов; начальник цеха № 3 Е. А. Белов показывает стан председателю Совета Министров СССР Н. А. Косыгину (в центре) и секретарю ЦК КПР В. Гомулке.

Фото А. КАДОСЧИГОВА.



высокая оценка творческих поисков уральских трубников. Достижения первоуральских прокатчиков венеждены признать специалисты Италии, Франции, Америки...

Наверное, не стоит называть все усовершенствования, внедренные на стане. Собственно, все, что сделано в период реконструкции, — все **впервые в мире.**

луатация цех по выпуску котельных труб для агрегатов любых параметров.

Вкус к реконструкции возрастал по мере того, как увеличивалась ее реальная отдача. Учитывая возрастающую потребность в трубах, коллектив решил провести реконструкцию трубopокатной установки «160» с целью повышения ее