

В Нашем Городе

ПЕРВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ СТАН

Трубопрокатному цеху № 5 - 45 лет

45 лет назад на Новотрубном заводе произошло историческое событие. Состоялся пуск первого в стране специализированного цеха по производству труб для шарикоподшипниковой промышленности.

Проект трубопрокатной установки "160" с уникальным трехвалковым раскатным агрегатом был разработан Московским Государственным институтом по проектированию металлургических заводов. Оборудование изготовили и поставили Новокузнецкий и Уральский заводы тяжелого машиностроения. Строил цех и монтировал оборудование коллектив треста Уралтяжстрой.

14 марта 1952 года первая отечественная трубопрокатная установка "160" начала работать. Через несколько месяцев прокатчики достигли проектной производительности на ТПУ-160.

За 45 лет мощность стана выросла с 70 до 248 тысяч тонн труб в год, проектная производительность установки перекрыта в 3,5 раза. Это стало возможно благодаря внедрению многих новшеств как в обновлении техники и технологии, механизации и автоматизации производства, так и коренной реконструкции прокатной установки.

Первым шагом в этом направлении была работа по механизации и автоматизации отдельных узлов оборудования и транспортных операций. Это сделали работники цеха совместно со специалистами завода в 1956 году. Внедрение на прошивном стане несменяемой водоохлаждаемой оправки позволило автоматизировать работу всех основных механизмов установки.

Автоматизация, элементной базой которой была релейная контактная техника, позволила увеличить выпуск труб, высвободить до 50 операторов и многим облегчить труд. Трубопрокатная установка "160" стала первой в стране, на которой были полностью автоматизированы все транспортные операции.

Учитывая возрастающую потребность важнейших отраслей народного хозяйства в шарикоподшипниковых трубах, в 1973 году коллектив завода провел реконструкцию ТПУ-160 и связанных с ней участков цеха. Это стало возможно благодаря переходу с релейной на

бесконтактную технику.

К тому времени заводские специалисты разработали проект реконструкции ТПУ, а также электрооборудования, схем управления и автоматизации. Замена двигателей прокатных агрегатов на более мощные и быстроходные, применение схем управления вспомогательными механизмами кольцевой печи и прокатных агрегатов на базе бесконтактных датчиков и логических элементов позволили увеличить выпуск труб на 50 тысяч тонн или на 27 процентов.

Но на этом реконструкция ТПУ-160 не закончилась. Заводские специалисты совместно с институтом проблем управления разработали автоматическую адаптивную (самонастраивающуюся) систему управления средним значением диаметра и толщины стенки труб.

В 1974 году адаптивная система управления была сдана в эксплуатацию. Новшество позволило уменьшить разброс средних размеров труб в партии и за счет этого производить прокатку ближе к минусовым пределам допуска. За счет снижения расходного коэффициента на тонну продукции годовая экономия металла марки стали ШХ-15 составила более четырех тысяч тонн. Эта работа была удостоена Государственной премии. Звание лауреатов получили начальник цеха № 5 В.А.Серебряков, бывший начальник цеха, заместитель главного инженера по новой технике Б.В.Зеленский и другие работники завода.

Среди цеховых работников следует отметить рационализаторов: механиков Н.А.Нарбутовских, Г.И.Аликина, электриков В.С.Быкова, Б.А.Шибакина, С.М.Гималетдинова, М.В.Попова, И.С.Сторожева, В.К.Сунцева, вальцовщиков Г.А.Напалюка, Б.М.Данилова и др.

Много поправок в технологию прокатки труб разного сортамента и назначения внес И.С.Дыбов. 17 октября 1975 года в год 40-летия завода ему было доверено руководить сводной бригадой прокатчиков при прокатке 25-миллионной тонны труб.

За выдающиеся успехи по достижению высоких технико-экономических показателей мастеру И.С.Дыбову и вальцовщику Б.М.Данилову Указами Президиума Верховного Совета СССР было присвоено звание Героя Социалистического Труда.

Звание "Заслуженный металлург РСФСР" присвоено мастеру проката А.Л.Южакову, вальцовщикам Б.К.Шайбакову, Н.Д.Литвину, Е.И.Чепрасову... В разное время звание "Заслуженный рационализатор РСФСР" присвоено работникам цеха С.М.Гималетдинову, Н.А.Нарбутовских, И.П.Калашникову.

Нагревательщик металла Я.Н.Махонин, вальцовщики А.А.Гребенщиков, Г.Г.Хороших, Н.Д.Литвин и многие другие носят звание "Почетный металлург".

Естественно, одни прокатчики не могли добиться высоких успехов по росту производительности труда. В общем деле участвовали многие службы цеха: слесари, электрики, машинисты кранов, водопроводчики, рабочие маслоаппаратуры, бригады первого передела, инструментальной группы, термисты, работники отделки...

Было бы несправедливо не упомянуть тех, кто обеспечивает бесперебойную работу агрегатов. На калибровке валков несколько десятков лет высокопроизводительно трудится Б.С.Стрельников, на изготовлении деталей к прокатному оборудованию проявляет высокое мастерство токарь-универсал В.Г.Бабушкин...

Объем производства труб на ТПУ-160 стремительно рос. Это видно по следующим показателям: если в канун 30-летия цеха (1982 год) на стане была выпущена пятимиллионная тонна труб, то на изготовление еще пяти миллионов тонн времени потребовалось уже в два раза меньше. К 45-летию цеха на стане прокатано 10 миллионов тонн труб. Причем по своему качеству продукция, как показали исследования, ни в чем не уступает лучшим зарубежным образцам.

В бурном море рыночных отношений пятый трубопрокатный цех не сбивается с курса. Да, было снижение производства, но жизнь показала, что без продукции этого цеха не могут обходиться многие предприятия России. Это и понятно: без подшипников не будет работать ни одна машина. Следовательно, у коллектива пятого цеха есть перспективы дальнейшего развития.

ЮРИЙ ДУНАЕВ,
почетный новотрубник, ветеран
труда, бывший начальник смены
трубопрокатного цеха № 5.