

Техническая страница

ЖЕСТКО ЭКОНОМИТЬ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

ДУНАЕВ

Начальник технического отдела управления главного механика

Обсуждая задачи третьего пятилетнего плана, XVIII съезд ВКП(б) уделял большое внимание вопросу экономии цветных металлов, имеющих широкое общегосударственное и оборонное значение.

В решениях съезда говорится: «широко внедрить заменители цветных металлов во всех отраслях машиностроения. Повести решительную борьбу за экономию цветных и черных металлов, как за счет снижения потерь при добыче, обогащении и выплавке, так и за счет сокращения норм расхода металла на единицу изделий, рационального использования всех видов отходов...»

Выполнение этих исторических решений требует повсеместной кропотливой работы работников металлургии, машиностроения и в частности коллектива Магнитогорского металлургического комбината. В 1940 году только наш комбинат должен дать 45 тонн экономии цветного металла из общего количества 100 тонн, заданных ГУМПу Урало-Востока.

ПЕРВЫЕ УСПЕХИ

Магнитогорский комбинат 1940 год в области экономии цветных металлов встречает уже не новичком, поскольку в 1939 году был накоплен значительный опыт.

Основное внимание в истекшем году было уделено коренному упорядочению всего хозяйства цветных металлов: наведению культуры работы и сокращению потерь в литейных, сбору возвратов и отходов, строгому контролю и учету расхода металлов, выявлению установленного цветного металла и его запасов в цехах и т. п. — как элементам, непосредственно влияющим на экономию цветных металлов.

Результаты не замедлили сказаться — только на сокращении угара при переплаве, по сравнению с 1938 годом, сэкономлено 4170 кг. бронзы, в том числе за счет брикетирования стружки — 1714 кг., поскольку брикеты позволили довести угар до 5-6 проц. против 12-20 проц. на стружке.

Комбинат впервые встретил новый год серьезными резервами цветного металла, так как в разрезе года за счет систематического сбора возвратов и отходов удалось добиться соблюдения норм использования свежего металла — 30 проц. от веса шихты.

Учет расхода металла позволил провести уточнение намеченных в 1938 году сроков службы деталей цветного металла. Это уточнение дало возможность понизить нормативы расхода металла по комбинату: по бронзам на 79 тонн, по меди на 11 тонн, по баббитам на 40 тонн. Такое снижение расхода металла является не только результатом исправления заниженных при составлении номенклатур сроков службы, но и несомненным итогом повышения культуры эксплуатации деталей.

РЕЗУЛЬТАТ ВНЕДРЕНИЯ ЗАМЕНТЕЛЕЙ

В части внедрения заменителей (сталь, чугун, текстолит, роликотоподшипники, безоловянистые бронзы и т. д.) Магнитогорский комбинат добился экономии 32 тонн (по разовой замене) металла (против 13,7 тонны в 1938 году). Надо, однако, заметить, что основные цеха — домна, мартен и прокат — в этой области серьезно отстают, явно

недооценивая значение заменителей и рассчитывая, очевидно, на возможность первоочередного получения бронзовых деталей.

Большого результата удалось добиться в области экономии текстолита на рабочих клетях прокатных станов, где в течение года сэкономлено против плановых наметок, основанных на итогах работы 1938 года, 8570 кг. (187 тыс. руб.). Однако, и здесь еще много работы, в первую очередь, по наведению порядка с обслуживанием и хранением вкладышей, сбором и использованием возвратов.

Не удалось добиться практических результатов в переходе на лигностон (прессованная древесина — взамен текстолита), так как ремонтно-механическими цехами остались не изготовленными необходимые для таких вкладышей стальные кассеты.

В борьбе за экономию металла выросли кадры людей, повседневно занимающиеся этим важнейшим государственным вопросом. Это: мастер Галахов в литейном цехе, механик бурового цеха Чибизов, механик шмотно-динасового цеха Файнберг, механик аглофабрики Шкиндер, начальник техотдела депо ЖДГ — Романюк, механик стана «300» №1 — 3 — Мартыщенко, техник стана «300» №2 — Федорченко, работники отдела главного механика Селезнева и Черепанов и другие.

Тем не менее, это движение на Магнитогорском комбинате еще не носит массового характера, так как инженерно-технические работники многих цехов не возглавили инициативы рабочих в области экономии и замены цветного металла.

СОЗДАДИМ «КОМСОМОЛЬСКИЕ КОПИЛКИ»

В стороне от борьбы за экономию цветных металлов осталась и комсомольская организация комбината. Замечательный почин комсомольцев Киевского судостроительного завода по сбору отходов и возвратов и созданию «комсомольских копилки» цветного металла, подхваченный рядом других заводов, поддержанный газетой «Комсомольская правда» и бюро ЦК ВЛКСМ Украины и освещенный в «Правде» 15 февраля этого года, прошел мимо внимания наших комсомольцев.

ПРЕСЕКАТЬ БЕСХОЗЯЙСТВЕННОСТЬ

Есть и факты совершенно несерьезного отношения к делу цветных металлов. Так, вопреки приказу по Магнитогорскому комбинату, запретившему работу кустарных литейных, обнаружены случаи плавки бронзы в коксовом цехе (механик т. Бованенко) и в доменном (пом. по оборудованию т. Зинченко).

Есть случаи заказа деталей из цветного металла при выбранном и даже опробованном заменителе.

Литейный цех комбината дает еще много брака, что отражается на бесперебойной работе цехов комбината.

Плохо поставлен учет замененных деталей в вагонном депо и на горно-рудное хозяйство. Систематически уклоняются от установленной отчетности по расходу цветного металла руко-

водители обжимного, доменного цехов и ГРХ.

Должно быть пересмотрено и, в первую очередь, Агаповской и обжимным цехом содержание своих кладовых, где длительное время без движения находится полуфабрикаты и изделия из цветного металла. Вообще вопрос нормативов запаса является сейчас весьма актуальным.

Все эти недочеты должны быть решительно изжиты в текущем году, что возможно только при серьезной упорной работе коллектива комбината.

ПУТИ ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

Поставленные на 1940 год задачи, вытекающие из решения XVIII съезда ВКП(б) и ряда указаний Наркомчермета (приказы №№ 673 и 44), отметившего первоочередную важность вопроса экономии цветных металлов, достаточно обширны:

Надо далее повышать культуру работы литейных — тщательно взвешивать шихту, сортировать ее по анализу, сокращать потери при плавке и разливе, внедрять кокильную отливку, сокращать припуски за счет пересмотра моделей, ликвидировать полностью брак, систематически вести журнал плавки с учетом процента угара, литников и скрапа, обязательно клеймить отливки и т. д.

Помнить, что комбинату на текущий год установлены жесткие цифры потерь, а именно: угар для литей — 4 проц., угар для брикетов — 5 проц., угар для стружки — 10 проц. Выход годного в среднем по комбинату задан — 83 проц. Стружка — в пределах 20 проц. от веса годного литья.

Необходимо провести опыты по отливке под давлением медных и алюминиевых амбразур и фурм по методу профессора Бочвар.

Освоить отливку цветного литья центробежным способом, для чего намечено изготовить специальную машину по типу Уралмашзавода или Горьковского завода фрезерных станков.

Систематически и полно собирать возвраты и отходы металла в пределах 75 проц. от веса заваленной в печь шихты. Эта задача может быть решена только при серьезном отношении цехов к вопросу полного учета движения цветного металла.

Необходима 100-процентная сепарация стружки и широкое применение опыта кузнечного цеха по брикетированию стружки с тем, чтобы не менее 75 проц. собранной стружки было брикетировано. В первую очередь и не позднее I-го квартала этот способ должен освоить в своей кузнечной мастерской депо ЖДГ.

Должно быть закончено составление номенклатур из цветных металлов по цехам: механическому, котельно-ремонтному, вальцетокарному, ширпотребу, ремонтно-хозяйственному, ремонтным кустам, ФЗУ, цеху рем. промпей и скрапной площадке.

Производить точный учет сроков службы и расхода деталей цветных металлов и заменителей в соответствии с приказом по ММК № 7.

Должны быть освоены новые виды заменителей:

а) безоловянистые бронзы марок:

АЖН-10-4-4, АЖН-11-6-6 и АЖН-11-6-5 (применяемые УЗТМ для алюминия № 3);

б) латуни марок: ЛС-59-1 и ЛС-58-2-2;

в) кислотоупорные чугуны, взамен свинца для оборудования коксохима; г) кислотоупорные плитки (диабаз) и лаки для тех же целей.

Освоение заменителей свинца в оборудовании коксохима имеет особо серьезное значение, так как количество установленного там свинца и его расход достигают весьма значительных величин. В то же время заказанные еще в ноябре прошлого года опытные зонты и трубы сатураторов до сих пор не приняты в литейном цехе, несмотря на ряд указаний со стороны руководства отдела главного механика.

Необходимо широко освоить, по примеру завода Дзержинского, взамен баббитов на электромоторах алькусин (сплав из алюминия, меди, кремния, железа). Удачные опыты, проведенные с алькусином в текущем году, не были перенесены даже в такой передовой в части заменителей цех, как шмотно-динасовый.

Надо добиться практических результатов в части неплавки бронзовой стружкой стальных и чугунных вкладышей, а также восстановлении изношенных бронзовых. Опыты истекшего года, к сожалению, не были доведены до положительного конца.

Практически освоить взамен текстолита, по примеру ряда передовых заводов Юга, на станах «630», «450», «500» и «300» №1-3 лигностоновые вкладыши в металлургических кассетах, памятуя о том, что лигностон в 4-5 раз дешевле текстолита. Ремонтно-механическим цехам и отделу главного механика необходимо принять все меры к немедленному окончанию заказанных кассет. В этих же кассетах можно будет использовать текстолитовые отходы прошлых лет, значительное количество которых имеет модельный цех.

Изготовить и опробовать на приводных валах стана «630» и «450» текстолитовые вкладыши взамен баббитовых, что позволит высвободить, по опыту других заводов, значительное количество баббита.

Широко внедрять взамен подшипников скольжения шарико- и роликотоподшипники, не забывая одновременно о правильном и рациональном монтаже и эксплуатации последних.

Надо, наконец, движение за экономно и замену цветных металлов сделать действительно массовым.

БОЛЬШЕ ИНИЦИАТИВЫ

Само собой разумеется, что перечисленными задачами не исчерпываются все возможности Магнитогорского комбината. Большую роль здесь будет играть инициатива цеховых работников, которая поощряется действующей премиальной системой. Цеховым работникам не следует только дожидаться (как это зачастую было в прошлом году) детальных планов внедрения заменителей сверху, а широко применять заменители везде, где это технически рационально, не забывая, конечно, про соответствующий учет.

Предстоящая конференция механиков комбината по вопросам внедрения заменителей и экономии цветных металлов подвергнет деловому обсуждению намеченные задачи и выдвинет предложения, обеспечивающие их безусловное выполнение.