

Где начинается брак...

В последнее время нередко приходится слышать серьезные нарекания в адрес коллективов, обслуживающих коксовые печи. Неритмичность работы, пониженное качество кокса по зольности и влаге, аварийность в работе механической оснастки цехов — эти и другие недостатки приводят к понижению уровня и качества производства. Что мешает коксовикам работать нормально, на плановом уровне, без бракованной продукции?

Исходя из многолетнего личного опыта контроля за работой коксовых батарей производства, могу сказать следующее: очень часто брак начинается далеко на пути к камерам спекания коксовых печей — еще на угольном складе. Причина — постоянные недопоставки на склад комплектов углей. Только в феврале недопущено от поставщика около 30 тысяч тонн рядовых углей. Имеющиеся угли плохо усредняются, без чего кокса нормального качества не получить. Коллектив угольного склада не имеет возможности зара-

нее звать, угли каких марок прибывают в железнодорожных составах, работает, что называется, вслепую. Нет и надежной установки для опробования получаемых углей. Опробование проходит только 10 процентов углей. Это очень отрицательно сказывается на усреднении и качестве угольной шихты, а в итоге — на качестве кокса. Зная заранее, угли каких марок прибывают на склад, можно было бы безошибочно составлять карту усреднения, тем самым предотвратить брак в работе коксовых батарей.

Но это, так сказать, источник брака. Положение в немалой степени усугубляется и на батареях. Тут нужно отметить, что далеко не все в коллективе коксовиков относится к своим обязанностям с высокой рабочей ответственностью. Сказанное относится и к электромонтерам, и к механикам, и к самим технологом. Недобросовестность отдельных работников приводит к срыву графика выдачи кокса из камер спекания. Нарушается график и из-за

ненадежной работы коксовыткатывателей, дверстемных машин, загрузочных вагонов.

Так, в январе с нарушением графика выдано 1768 печей. А это — сниженное качество не только кокса, но и смолы, пека.

Вот февральские факты (с 15 по 21 число): с нарушением графика выдано 577 печей (большинство из них на совести коллектива коксового цеха № 2), 13 случаев выхода из строя дверстемных машин, 6 — электровозов, 4 — загрузочных вагонов.

Чтобы устранить недостатки, работники ОТК производства прилагают немало усилий, но их будет явно недостаточно, если сами коксовики не проявят должной заинтересованности в улучшении дел. Ведь удалось же общими усилиями решить проблему недогрузки камер спекания. Теперь неучтенных недогрузов печей почти нет.

Несколько слов о влажности и зольности металлургического кокса.

Вот выдается готовый кокс из очередной печи.

Мнение

контролера ОТК

Подходит на место тушальный вагон. Коксовый «широг» полновесный и хорошего качества. Но машинист вагона принимает его с отступлениями от технических условий тушения горячего кокса. После неравномерной выгрузки системы тушальных станций не в состоянии «пролить» коксовый вагон. Кокс дотушивается на транспортерах рамповики. А от этого в заметной степени повышается влажность, снижается качество продукции.

Таких «дотушиваний» в январе было 4165 печей, за последнюю неделю февраля эта цифра составила 711 печей.

Проблема стоит остро. И ее нужно решать немедленно. Оборудование тушальных станций устарело. Нужно добиваться повышения их мощностей, переходить на более производительные насосы. И проблема «горячего кокса» перестанет существовать, как перестали появляться недогрузки камер спекания.

А. ЮНАШ,
начальник ОТК коксохимического производства.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

«Положение надо поправить»

На статью под таким заголовком, опубликованную 23 ноября 1982 года, отвечаем:

Статья разобрана на оперативном совещании у начальника цеха с инженерно-техническими работниками. Председатель смотровой комиссии В. Г. Найдис указал на несвоевременное оформление предложений для

передачи на рассмотрение общецеховой комиссии, хотя имелись предложения, заслуживающие внимания.

В 1982 году коллектив цеха целенаправленно работал по экономии топлива — энергетических ресурсов. За год сэкономлено 635 тонн условного топлива, 1215 тыс. кВт/час. электроэнергии.

В. ЖИГАЛОВ,
начальник обжимного цеха № 3;
З. СУЛЕЙМАНОВ,
секретарь парт. организации.

◆ Конкурс молодых

НАШИ ПОБЕДИТЕЛИ

Еще задолго до проведения конкурса на звание «Лучший молодой рабочий» в механической мастерской паросилового цеха было заметно оживленно. Ребята готовились показать свое мастерство, проверить теоретические знания. Строгое жюри должно было выявить победителей сразу по трем профессиям: самого лучшего машиниста котла, электромонтера и слесаря теплотехнического оборудования.

Организаторы конкурса сделали все, чтобы придать ребятам уверенность в своих силах. В механической мастерской играла музыка, на стенах висели яркие красочные плакаты. Ребята пришли поздравить начальника цеха А. К. Костюков и секретаря партийной организации А. И. Рыбалко. И вот конкурс начался: молодые производственники приступили к работе. Теперь главное — время и качество.

Электромонтерам нужно было собрать электрическую цепь. Окончание работы фиксировалось по зажженной лампочке. Горит лампочка, значит, цепь собрана правильно. Через несколько минут работы она зажеглась у Сергея Гаврилова. Но представительное жюри в составе помощника начальника цеха Л. Г. Щербана и мастера-электрика В. И. Пермина заме-

тило ряд недоработок. Сергей забыл как следует изолировать контакты. Поэтому оценка за выполненную работу была чуть снижена. Зато он отлично ответил на теоретические вопросы и стал лидером конкурса.

Машинисты котлов начали свой конкурс с теории. Каждый участник впервые в практике цеха отвечал сразу всем молодым рабочим. Если ответ был неверен, ребята тут же поправляли своего товарища. Судили этот конкурс зам. начальника цеха М. Ф. Мерганов и инженер техотдела А. Г. Шабанов. Здесь отличился Сергей Костин. После выполнения практического задания он оказался первым и был признан лучшим молодым машинистом котла цеха.

Среди слесарей теплотехнического оборудования лидером стал Ренат Мустакаев. Всем победителям были вручены сувениры и грамоты, шовзаны алые ленты.

Конкурс еще раз показал, что в нашем цехе немало молодых рабочих, которые успешно освоили избранную профессию. А между тем, каждый из них работает в цехе не более трех лет. Значит, это время не прошло для ребят даром.

А. МОЛЧАНОВ,
секретарь комсомольской организации паросилового цеха.

На правом фланге пятилетки

В коллективе кузнечно-прессового цеха хорошо известно имя кузнеца Алексея Федоровича Шекова. Передовик производства, неоднократный победитель в социалистическом соревновании А. Ф. Шеков вместе со своей бригадой ежемесячно перевыполняет нормы на 20—25 процентов.

На снимке: передовая бригада — кузнец А. Ф. ШЕКОВ, машинист молота Л. А. АГАФОНОВА, кузнец В. И. ЮРОВ.

Фото Н. Нестеренко.



гических запасов железной руды и концентратов, что не позволяет производить необходимое усреднение и подготовку к доменной плавке шихтовых материалов, приводит к большим колебаниям содержания железа в железорудной части шихты доменных печей и резко усложняет соблюдение технологического режима доменной плавки.

В то же время на складах горнорудных предприятий скопились миллионы тонн сверхнормативных остатков железорудного сырья.

Поэтому принятие совместно с Министерством путей сообщения незамедлительных мер к улучшению перевозок на металлургические предприятия железорудного сырья и других грузов и создание на них технологически необходимых запасов сырья и материалов является одной из важнейших задач работников черной металлургии для обеспечения устойчивой работы предприятий отрасли, особенно в зимний период.

Объем выплавки чугуна в плане на 1983 год установлен, исходя из максимальных возможностей обеспечения доменного производства коксом, железорудным сырьем, а также с учетом дальнейшей интенсификации доменного процесса в результате обогащения дутья кислородом, сокращения простоев и работы доменных печей на «тихом ходу» и устранения

других недостатков в работе доменных цехов, имеющих место в 1982 году. Предусматривается повысить по сравнению с 1982 годом долю агломерата и окатышей, а также содержание железа в железорудной части шихты доменных печей, что будет способствовать повышению производительности доменных печей и сокращению удельного расхода кокса на выплавку чугуна.

Использование мощностей доменных печей в 1983 году предусматривается на уровне 93 процентов, что позволяет вывести из эксплуатации часть морально устаревших и физически изношенных доменных печей и сократить удельные затраты на выплавку чугуна.

Намеченный в плане на 1983 год прирост производства стали должен быть обеспечен за счет преимущественного развития прогрессивных технологических процессов — электро- и кислородно-конверторной стали, выплавка которых должна увеличиться соответственно на 5 и 10,5 процента. Для обеспечения этого объема производства предусмотрен ввод в действие кислородно-конверторного цеха на заводе имени Дзержинского, увеличение производства стали в кислородно-конверторном цехе Череповецкого завода и на других предприятиях. Впервые в СССР на метал-

лургическом заводе имени Дзержинского в 1983 году должна быть освоена технология выплавки стали в конверторах с допной продукцией кислородно-топливными смесями.

В 1983 году дальнейшее развитие получит разливка стали на машинах непрерывного литья заготовок и производство стали, обработанной вспенным способом.

В соответствии с утвержденным планом объемами производства основных видов промышленной продукции Минчермета СССР установлены на 1983 год напряженные задания по товарной и реализуемой продукции, прибыли и другим экономическим показателям.

Предусмотрено осуществить комплекс мероприятий по значительному снижению себестоимости товарной продукции за счет внедрения новой прогрессивной технологии, механизации и автоматизации производственных процессов, внедрения вычислительной техники, совершенствования управления производством и сокращения затрат на управление, улучшения организации труда, относительного сокращения условно-постоянных расходов и других факторов.

На каждый процент роста производительности труда предусматривается рост средней заработной платы на 0,8 процента. По

сравнению с ожидаемым освоением за 1982 год капитальные вложения в черную металлургию намечается увеличить примерно на 500 млн. руб.

В 1983 году намечено ввести в действие следующие важнейшие мощности: по производству сырой железной руды 21 600 тыс. т, железорудного концентрата 6750, стали 1775, готового проката 2850, холоднокатаного листа 550 и стальных труб 101,5 тыс. т. В том числе в результате реконструкции и технического перевооружения предприятий, цехов и агрегатов соответственно 6300, 930, 700, 900 и 93,5 тыс. т.

Ввод в действие основных фондов в 1983 году установлен в объеме 4168 млн. руб., что составляет 114,7 процента к годовому объему капитальных вложений. При таком направлении капитальных вложений объем незавершенного строительства к началу 1984 года должен сократиться против объема в 1981 году на 1468,9 млн. руб. и составить 90 процентов от годового объема капитальных вложений, выделяемых на развитие черной металлургии, против установленного норматива незавершенного строительства 97 процентов.

Высокая концентрация капитальных вложений на пусковых стройках 1983 го-

да и установленные задания по вводу в действие новых производственных мощностей требуют резкого улучшения работы строительных организаций Минтяжстроя СССР и других строительных министерств, осуществляющих строительство объектов черной металлургии. Опыт работы прошлых лет показывает, что выделяемые капитальные вложения на развитие черной металлургии, начиная с 1974 года, строительными организациями Минтяжстроя СССР и другими подрядными организациями ежегодно не осваивались, устанавливаемые задания по вводу в действие производственных мощностей не выполнялись, а незавершенное строительство росло.

В результате невыполнения заданий по вводу в действие новых мощностей в черной металлургии намеченные на 1983 год объемы производства основных видов продукции черной металлургии несколько ниже объемов, предусмотренных XI пятилетним планом на этот год, что отрицательно сказывается на всех отраслях народного хозяйства.

Коллегия Минчермета СССР разработала и утвердила мероприятия по обеспечению устойчивой работы предприятий отрасли и выполнению плановых заданий по производству про-

дукции черной металлургии в 1983 году и последующие годы XI пятилетки.

Мероприятия предусматривают устранение недостатков и направлены на улучшение управления отраслью и предприятиями, снижение простоев агрегатов, ликвидацию узких мест и диспропорций в развитии отдельных переделов, расширение сортамента и улучшение качества металлопродукции, техническое перевооружение и модернизацию основных фондов отрасли, коренное улучшение капитального строительства в черной металлургии, обеспечение предприятий кадрами и повышение их квалификации, улучшение организации труда, социалистического соревнования, внедрение передового опыта и другие мероприятия.

Задача руководителей предприятий, промышленных объединений и каждого работника Минчермета СССР — выполнить разработанные мероприятия, усилить контроль и повысить ответственность за порученный участок работы, улучшить качество работы и обеспечить безусловное выполнение установленных на 1983 год плановых заданий по производству продукции черной металлургии.

В. ВАНЧИКОВ,
заместитель председателя Госплана СССР.
(«Металлург», № 2, 1983 г.)