

В сообразительности коллектива проволочного-штрипсового цеха выделены два основных пункта: выполнить план по производительности труда на 100,4 процента и прокатать дополнительно сверх плана за счет снижения выхода брака и вторых сортов 300 тонн металла, для чего необходимо снизить выход второсортной продукции на стане 300 № 2 до 0,032 процента, на стане 250 № 1 до 0,14 процента и на стане 250 № 2 — до 0,12 процента.

Как выполняют эти обязательства прокатчики? В январе и феврале коллектив цеха работал напряженно. На всех трех станах возникали значительные перебои в обеспечении металлом. К примеру, стан 300-2 простоял в феврале из-за отсутствия металла 18 часов, а стан 250-1 — 12 часов. Поэтому в выполнении плана по производительности труда возникли определенные трудности. Хотя, по словам председателя цехового комитета А. М. Зубкова, возможности станов велики. После ряда крупных усовершенствований при бесперебойном обеспечении металлом цех мог бы значительно перекрывать производственные задания.

А вот с выходом второсортной продукции дело обстоит неплохо. Коллектив станов прилагает все усилия, чтобы повысить качество готового проката. В этом отношении показательна работа коллектива третьей бригады стана 250-2, где смелой руководит молодой, но уже опытный мастер Н. А. Мартынец. Его бригада достигла выдающихся результатов. Коллектив добил выход второго сорта до 0,05 процента против планируемых

0,13 процента. Достижение таких высоких показателей во многом зависело от точного соблюдения технологических инструкций членами коллектива. Вальцовщик Е. И. Козлов, например, обеспечивал оперативное и точное взятие проб, что прямо повлияло на качество готового проката. Правильную технологию нагрева, что также является необходимым условием

отнести подачу заготовки не по заказам, то есть не соблюдение кампании прокатки определенного профиля. Например, в феврале переходы с одного профиля на другой на стане 250 № 1 увеличились на три процента, а на стане 300 № 2 и того больше. К чему же это приводит? Частые переходы, как правило, не позволяют докатать заказ, а, следовательно, и пол-

носятся, как правило, к самому началу прокатки, то есть на время настройки стана. А уж если выбран оптимальный режим, обеспечивающий хорошее качество, большую скорость и минимальные затраты времени, то можно надеяться — заказ будет выкатан быстро, качественно, с наименьшими потерями. Но вот тут-то, в самый разгар налаженной работы, меняется профиль. Стан останавливается, начинается перекалка. Во время перекалки теряется время, затрачивается много ручного труда, и в период необходимой настройки во второй сорт уходит еще часть продукции.

Сказывается на качестве готовой продукции и качество заготовки, которая временами подается изогнутой, что создает трудности при посадке ее в нагревательную печь. Иногда обжимщики подают металл некачественно порезанный, со смятыми кромками, а это может привести к оковам вала на стане или вообще не позволит задать заготовку в клеть.

Итак, существуют три причины, мешающие коллективу проволочно-штрипсового цеха работать высокопроизводительно и качественно. Это — отсутствие металла, подача его не по заказам и плохое качество поступающей от обжимщиков заготовки. Конечно же, есть и внутренние причины, но по сравнению с внешними они выглядят незначительно. Несмотря на перебои в обеспечении металлом, коллектив цеха март начал довольно неплохо, а вот как он его закончит, будет во многом зависеть от контакта со смежниками и от того, сохранит ли коллектив тот высокий темп, который он взял в первые дни месяца.

А. ПАВЛОВ.

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

ТРИ ГЛАВНЫЕ ПРИЧИНЫ

ем для получения высококачественного металла, организовал старший сварщик М. А. Волков. Большой вклад в успех бригады внесли машинист крана Геннадий Фортунин, бригадир электриков Н. И. Никишин, рабочий по уборке горячего металла А. Н. Ковшенин и оператор главного поста Х. Хаматуллин.

По решению цехового комитета третьей бригаде стана 250-2 присвоено первое место в социалистическом соревновании.

Однако еще имеется множество причин, не позволяющих другим бригадам идти наравне с передовиками. К ним следует

нотью укомплектовать его. Некомплектный заказ, естественно, задерживается на адьюстаже, занимает полезную площадь склада, не отгружается оперативно. Кроме того, в цехе смещается график отгрузки, забивается продукцией адьюстаж, что создает неудобства в складировании металла и приводит к некоторым затратам времени впоследствии при неупорядоченной отгрузке.

Частые переходы отрицательно сказываются и на качестве готового проката. Ведь если выкатывается один профиль, весь заказ, то потери в низкокачественный металл от-

Обжимщики набирают темпы

Стремление обжимщиков второго цеха обеспечить успешную работу листопркатчиков подтверждается практическими делами. В сравнении с двумя первыми месяцами прошлого года на слябине в январе и феврале нынешнего года достигнут прирост производства около 45 тысяч тонн заготовки.

Успешно работает коллектив цеха и в марте. Среднесуточное производство за 25 дней составило свыше 18 тысяч тонн. Наилучших показателей в социалистическом соревновании между коллективами бригад добивается смена № 3, которой руководит начальник смены В. И. Алышев. Партгруппом в этой бригаде В. Г. Крючков, председателем профбюро М. Г. Пикалов. Пере-

довой коллектив ежемесячно катает в среднем по 6298 тонн металла. На сверхплановом счету бригады уже записано 4326 тонн слябной заготовки.

Тон в соревновании задают операторы главного поста слябинга В. И. Овсянников, Ю. И. Лаптев и В. Х. Сагадеев, сварщики нагревательных колодцев В. Г. Крючков, Ф. Сибатуллин, машинисты кранов Н. Я. Сергеев, Е. А. Моторин и другие.

Обжимщики слябинга уверенно набирают темпы и полны решимости обеспечить качественными слябными заготовками листопркатный передел комбината.

Д. БАЙНАЗАРОВ,
председатель цехового
комитета профсоюза
обжимного цеха № 2.



Знакомьтесь: передовик пятилетки аппаратчик сульфатного отделения цеха улавливания № 2 КХП ударник коммунистического труда Анатолий Тимофеевич ЗУЕВ.
Фото Н. Нестеренко.

Магнитке

ный на других заводах. Тогда не будет вынужденных остановок печей, подобных той, что была допущена на двадцать девятой печи 12 марта.

„Синица“ помогает варить сталь

На двенадцатой двухвальной печи в Череповце недавно начал действовать информационно-вычислительный центр. Вот что мне рассказал о назначении этого центра начальник лаборатории тепловой автоматики завода кандидат технических наук Евгений Алексеевич Нечаев:

— Информационно-вычислительный центр, названный нами «Синица», что сокращенно означает «система непрерывной индикации, цифровая, автоматическая», сделан в помощь сталеплавильщикам. В двухвальных агрегатах все технологические процессы протекают с большой скоростью, поэтому методы анализа металла и контроля за ходом плавки, принятые на мартенах, уже не годятся на двухвальных агрегатах. Работая на этих печах сталеварам необходимо получить оперативную инфор-

мацию об изменениях в ходе плавки. Ее в состоянии выдавать только автоматические устройства.

В результате продолжительных исследований на нашем заводе создана автоматическая система, которая непрерывно, подерживая, непрерывно информирует технологический персонал двухвальной печи о температуре металла в ванне, степени окисленности жидкого металла и содержании углерода в стали.

Основная особенность метода, реализованного в «Синице», заключается в том, что информация получается непосредственно из ванны, прямым контактным путем от специальных датчиков, разработанных в нашей лаборатории.

Получив информацию, благодаря автоматической системе, сталевары могут оперативно принимать необходимые решения, точнее управлять производством и тем самым избежать, во-первых, потерь из-за десинхронизации нагрева металла и его обезуглероживания, во-вторых, снижения качества металла из-за излишнего его переокисления.

Ведь в двухвальных печах часто бывает так, что металл еще нагрелся до нужной температуры, а углерод уже выгорел. Или

насыщение стали кислородом может привести к снижению ее качества, излишнее окисление — это значит, что в слитках будет много неметаллических включений. Имея на вооружении автоматическую систему, сталеплавильщики уже не допускают значительных отклонений от норм.

Пока мы разговаривали, на контрольном табло автоматической системы сменяли друг друга цифры. Датчики, приведенные в рабочее положение, фиксировали изменения в ходе плавки и выдавали информацию на световые контрольные табло, которые располагаются: одно — на рабочей площадке, другое — на пульте управления печи, третье — в помещении информационно-вычислительного центра.

Это помещение находится рядом с пультом управления печи. За тремя плотно закрывающимися дверями открывается светлый, сверкающий чистотой и новизной зал с двумя небольшими вычислительными машинами и многочисленными приборами. Две применяющиеся здесь машины — широко распространенные серийные системы типа МНВ-1 и УМ-1-НХ. Контрольное табло и распределительный

пункт сконструированы и сделаны в центральной лаборатории тепловой автоматики завода.

В помещении центра приятная прохлада. Окажется, под полом зала работают мощные кондиционеры воздуха. Создание вычислительного центра на двенадцатой печи обошлось Череповецкому металлургическому заводу примерно в 15 тысяч рублей. А годовой экономический эффект новшества определен в 150 тысяч рублей. Причем эта цифра может быть удвоена за счет подключения к автоматической системе «Синица» второго сталеплавильного агрегата, возможности центра позволяют сделать это.

Значит, для четырех двухвальных печей в первом мартеновском цехе нашего комбината потребовалось бы не четыре информационно-вычислительных центра, а только два. Затраты на создание системы окупятся сторицей.

Соревнование должно стать всесоюзным

— Соревнование с магнитогорцами помогло нам в достижении тех высоких рубежей, на которых мы сейчас находимся, — говорит старший мастер двенадцатой печи В. И. Коленкин. — Полагаю, что, продолжая соперничество,

оба коллектива добьются еще немалых успехов, надо продолжать использовать силу соревнования. Изучение опыта магнитогорских коллег, их дружеская помощь позволяют нам, я уверен в этом, добиться столь же высокой стойкости свода на своей печи, какой достигли магнитогорцы.

Все череповчане: и сталеплавильщики двенадцатой печи, и руководители мартеновского цеха, и секретарь партийного комитета цеха Г. Д. Прозоров сходятся на том, что необходимо повысить действенность соревнования коллективов двенадцатой и двадцатой девятой печей. Для этого следует улучшить службу информации о ходе соревнования, о работе соревнующихся сторон. Того объема информации о месячных результатах работы обоих коллективов явно не хватает. Череповчане хотят знать не только то, как сработали их коллеги в Магнитогорске, но и что примечательного случилось на двадцатой девятой печи, за счет чего достигнут тот или иной успех.

Надо чаще встречаться соперникам по соревнованию. Обмен делегациями — это еще не все, такие мероприятия не дают большой пользы. Было бы лучше обмениваться сталями или другими специалистами на довольно продолжительный срок, скажем, на месяц. За это время сталевар из Магнито-

горска, допустим, глубоко изучил бы опыт работы коллектива двенадцатой печи, вникая в каждую мелочь, сумел бы собрать все, что можно применить у себя дома. А в Магнитке этим же занимался бы череповецкий сталевар.

Сейчас у нас в стране работает уже шесть двухвальных печей, число их будет увеличиваться и впредь. Череповчане считают, что уже настало время разработать условия всесоюзного социалистического соревнования для коллективов двухвальных сталеплавильных печей. При этом соревнование на договорных началах следует развивать шире. Материальное стимулирование победителей всесоюзного соревнования сталеплавильщиков двухвальных печей будет способствовать дальнейшему росту производительности мощных печей.

Думается, с предложениями череповчан согласятся коллективы магнитогорских двухвальных печей. Сила социалистического соревнования должна быть в полной мере использована в борьбе сталеплавильщиков двухвальных агрегатов за большой металл.

М. КОТЛУХУЖИН.

ЧЕРЕПОВЕЦ —
МАГНИТОГОРСК.