

ИТОГИ 1972-го

• РОЖДЕНО СОРЕВНОВАНИЕМ

С хорошими производственными показателями закончил второй год пятилетки коллектив фасонно-вальце-сталелитейного цеха. Плановое задание было выполнено не 27 декабря, как намечалось, а на сутки раньше. За счет снижения себестоимости продукции получена солидная экономия — более 100 тысяч рублей. Законную гордость испытали трудящиеся цеха от известия о награждении коллектива комбината Юбилейным почетным знаком: в успехе всего предприятия есть и заслуга литейщиков.

Большое организующее значение, обусловившее успех коллектива в прошедшем году, имело социалистическое соревнование «15 ударных трудовых недель — 15 братским союзным республикам!». Соревнование вдохновило трудящихся, повысило их энтузиазм, вызвало стремление прийти к юбилею СССР в первых рядах. Хорошо показал себя в трудовом соперничестве коллектив электропечи. Свой новый трудовой год коллектив встретил задолго до наступления календарного нового года. Было выплавлено более 2000 тонн высококачественной стали дополнительно к заданию. Имея в виду, что печь за одну плавку выдает лишь 3 тонны стали, успех коллектива, обслуживающего ее, можно расценивать как рекордный. Большой вклад в «стальную копилку» внесла бригада, возглавляемая сталеваром М. Д. Немкиным. Ежедневную норму коллектив бригады постоянно выполнял на 115—120 процентов.

В числе передовиков соцсоревнования и бригады формовщиков, которыми руководят П. А. Оболонков, Н. В. Тюкавин, А. С. Сенишко, П. М. Бобин, А. М. Добровольский, Н. А. Глоба.

В счет 1973 года начали работать в прошлом году и другие члены нашего коллектива. Среди них — газорезчики М. И. Борисов и Н. И. Палий, обрубщик М. М. Чанышев, стерженщики В. Г. Завершинская и Г. И. Бобина. Передовые рабочие ежедневно перевыполняют производственную норму на 50—70 процентов.

Ритмичная, бесперебойная работа всех участков цеха была бы немалым без четкой организации труда электро- и механослужб. Именно этим надо объяснять резкое снижение простоев оборудования. Своим безупречным трудом в течение всего года отличались электрики А. В. Полубаркин и А. А. Артемьев, слесари С. Г. Акулинин.

В нашем цехе довольно высока доля ручного труда, условия работы тоже пока далеки от идеальных. Так что у рационализаторов широкий простор для приложения творческой мысли. В прошедшем году внедрено в производство более 100 новаторских предложений, принесших 208 тысяч рублей экономии. Наиболее активными рационализаторами оказались электрик И. А. Сорокин, слесари Г. В. Тиканов, мастер В. Ф. Липатников.

Коллективный договор на 1972 год, предусматривающий введение многих новшеств, направленных на улучшение условий и охрану труда, был выполнен еще в начале декабря. В числе главных реализованных мероприятий — освоение набивки форм крупного литья новым, более производительным и удобным в обслуживании песком, установка двух дополнительных формовочных машин на участке мелкого стального литья, реконструкция выбивной решетки № 1, замена ламп накаливании на люминесцентные, значительно улучшившая освещение шихтового двора. На участке мелкого стального литья оборудовано новое удобное помещение для отдыха. Интерьер его, оформленный со вкусом и выдумкой, создает условия для комфортабельного отдыха рабочих во время перерыва.

В 1972 году цеховой комитет сумел предоставить путевки в дома отдыха и санатории 218 трудящимся (коллективный договор предусматривал 150 путевок). Были обеспечены путевками все желающие, чтобы их дети отдохнули летом в пионерских лагерях.

Проект коллективного договора на 1973 год предполагает новые мероприятия, выполнение которых будет способствовать дальнейшему улучшению условий труда в цехе. Намечается шире использовать возможности по организации загородного отдыха трудящихся в выходные дни.

А. ПЕСТРЯКОВ,

председатель комитета профсоюза фасонно-вальце-сталелитейного цеха.

Коллектив стана 500 сортопрокатного цеха успешно завершил второй год девятой пятилетки, увеличив выпуск продукции и улучшив ее качество.

На снимке: передовые труженики коллектива резчики — правильщики Дмитрий Тимофеевич Кузнецов и Иван Федорович Мочалин.

Фото Н. Нестеренко.



ОБЩИЕ ЗАБОТЫ волнуют магнитогорцев и ученых Всесоюзного научно-исследовательского и проектного института «Черметэнергоочистка». Корреспондент «ММ» Г. Тихонов встретился с начальником лаборатории этого института С. И. Брукком.

— Соломон Исаакович, что заставило Вас стать гостем нашего города?

— В Магнитогорске я и мои коллеги давно уже не чувствуем себя «как в гостях». Мы здесь работаем, работаем уже не первый год. Даже имеем на комбинате свою постоянную бригаду наладчиков. А для многих наших сотрудников Магнитогорск так же знаком, как и родной Харьков.

— Чем же занимаются харьковчане на нашем комбинате?

— Многим. Основной целью нашего молодого института является разработка вопросов очистки промышленных сбросов в атмосферу и в воду, утилизации отходов производства (доменного, прокатного), создание более совершенных схем обезжиривания, обезвоживания. А на комбинате есть где развернуться.

Работают представители нашего института здесь и над проблемой охлаждения валков на прокатных станах, участвуют в сооружении системы водоочистки строящегося цеха покрытий. Да и к возведению известного всем магнитогорцам корпуса водоочистки стана 2500, что на остановке «ЖДТ», причастны мы. Ну, а я и руководимый мной коллектив занимаюсь у вас важнейшим вопросом — улавливанием выбрасываемой в атмосферу серы.

— Расскажите, пожалуйста, подробно об этой работе, о ее результатах?

— Вашему городу, если можно так выразиться, не

совсем повезло. Магнитогорская руда, в отличие от многих других, содержит большое количество серы. И при выработке концентрата на аглофабриках изрядная доля ее шла в атмосферу. Коэффициент полезного действия существующих сероочисток держался на рубеже 60 процентов, что, впрочем, считалось в порядке вещей как в Советском Союзе, так и за границей. Для достижения более высокой эффективности в Магнитогорске уже начали было строить новый комплекс сероочисток, когда наш институт предложил довести КПД старых

уменьшили вес капель суспензии. Представьте себе, что скруббер—труба, по которой подымается струя газа. Сверху ее орошает жидкая суспензия. Теперь при увеличенной скорости газа облегченные капли эмульсии как бы парят в потоке, благодаря чему возрастает взаимодействие этих капель с газом. Таким образом, в час очищается 200000 кубических метров газа. Это стало возможным благодаря увеличению мощности энергетического оборудования. А 90 процентов очистки мы добились уже абсолютно без каких-либо изменений конструк-

содружества теоретиков и практиков?

— Конечно. Ведь насущная проблема сегодняшнего дня — это быстрейшее внедрение новейших достижений науки в производство. Очень много времени занимает лабораторные испытания, процесс внедрения, освоения. Наша совместная работа с комбинатом во многом смягчает это противоречие. Вот пример. При реконструкции мартеновских печей на двухканальные агрегаты потребовалось создание новой установки мокрой очистки газа, так как габариты имеющейся установки не соответствовали новым условиям. Мы быстро разработали проект, на комбинате изготовили действующий макет и проверили его сразу на производстве, минуя стенд.

— Но в таком случае всегда существует процент риска?

— Что же, в новом деле риск всегда неизбежен. Но он сводится к минимуму в результате творческого содружества представителей науки и производства. Знаете, какие споры возникают при обсуждении каждого нашего предложения! Взаивыносятся все «за» и «против», учитывается буквально каждая деталь. И только потом выносятся какие-то решения. А мнение опытного производственника, согласитесь, гарантия уже солидная.

— Значит, принцип «бензин ваш, идеи наши» оправдывает себя?

— По всей видимости так, если наш институт совместно с комбинатом выставляет свою работу на ВДНХ, а результаты нашей работы уже внедряют на других металлургических предприятиях. И вообще хотелось бы отметить: работать с магнитогорцами хорошо, люди они деловые и опытные.

Творческое содружество

— НАУКА — ПРОИЗВОДСТВУ

систем до 85 процентов. Директор комбината очень заинтересовался этой идеей и пошел нам навстречу. Должен сказать, что необходимо определенное гражданское мужество, немалая доля технической прозорливости, чтобы приостановить начатое уже строительство и поверить в новое дело. Зато теперь скруббера магнитогорской сероочистки улавливают 85 процентов серы, а на очереди следующий этап — 90 процентов, что гораздо выше всех санитарных норм. Один скруббер, головной, уже работает в этом режиме.

— Соломон Исаакович, за счет чего Вы добились таких результатов?

— На первом этапе, когда перед нами стояла задача довести улавливание до 85 процентов, мы ввели ряд новшеств: увеличили скорость газа в скрубберах, благодаря уточнению режимов.

— Какова роль во всех этих изменениях магнитогорских специалистов?

— Огромная. Помощь мы получали от всех, начиная с директора комбината, кончая работниками сероочистки. По сути дела, вся реконструкция была проведена самим коллективом сероочистки, немало ценных предложений внесли магнитогорцы в ходе работ. Например, когда возникли затруднения с приобретением мощных насосов для интенсификации процесса очистки, инженеры Г. В. Краснов, В. С. Оленник, И. Ш. Дахис предложили оставить существующие, увеличив их количество вдвое. Этим решением мы ускорили сроки реконструкции и добились экономического эффекта в миллион рублей.

— Значит, есть польза от

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ПРЕДЛАГАЕТ НТБ

В научно-технической библиотеке имеется ряд новых переводов статей из иностранных технических журналов. Статья «Сталь для предварительно напряженного бетона: производство и свойства» дает описание возможностей повышения прочности предварительно напряженной стали, повышения устойчивости к релаксации, повышения стойкости стали к агрессивной среде.

В статье «Совершенствование операции отбора проб агломерата» описано автоматическое устройство для отбора элементарных проб агломерата, разработанное и построенное на металлургическом комбинате в Хунаедре, Румыния.

В результате ввода в эксплуатацию нового устройства усовершенствовался поточный контроль качества агломерата, что способствовало улучшению процесса агломерации руд и позволило более четко регулировать процесс выплавки чугуна в доменной печи.

В переводе доклада «Современное состояние и перспективы развития доменного производства» подробно описаны технические аспекты совершенствования доменного производства, проанализированы факторы, отрицательно влияющие на ход плавки, и предложены методы борьбы с ними.

Большое внимание уделено экономическим проблемам, в частности снижению стоимости производства чугуна и связанного с ним производства кокса и добычи руды. В общих чертах описано современное состояние и будущее метода прямого восстановления.

В статье «Влияние химических и физических свойств кокса на работу доменной печи» рассматривается влияние наиболее важных показателей свойств кокса на работу доменной печи. Оценка этого влияния дана на основе результатов расчетов, исследований и статистического анализа.

На заводе Эппли-Фродинген в результате экспериментов и анализа производственных данных установлено значение нескольких критериев качества кокса.

Отмечена необходимость тесного технического сотрудничества между коксовым и доменным производствами и готовность признавать те оценки качества кокса, которые появляются по мере увеличения наших знаний.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.