

**ЕЩЕ** не так давно ремонтно-строительный цех представлял собой неприглядное здание барачного типа. Темными, захлапленными выглядели участки цеха. Но вот буквально за год он словно заново родился. Нарядное светлое здание, реконструированное из старого, останавливает на себе внимание всех прохожих. Необычный оригинальный вид придает ему настенное панно и светлая поливинилхлоридная облицовка. Красиво здание и внутри.

Преобразилась после капитального ремонта столярная мастерская цеха. Свежей краской засияли стены, оконные рамы и двери. Оборудован полированной мебелью уголок отдыха рабочих. Реконструирована вытяжная

**ЗА ВЫСОКУЮ КУЛЬТУРУ И ЭСТЕТИКУ ПРОИЗВОДСТВА**

## ОБНОВЛЕНИЕ

вентиляция, и в помещении всегда свежий воздух.

— В таких условиях приятно работать, — говорят рабочие. — Чистота и порядок заставляют быть более организованными и аккуратными.

Уютно стало и в инструментальном отделении, в механической мастерской. Здесь в строгом порядке содержится инструмент, окрашено в свежие неброские тона оборудование. В отличном состоянии находится кузнечное отделение.

Большие перемены ожидаются в недалеком будущем и на цементном участке, где после реконструкции будет полностью механизирован труд женщин на загрузке.

Пыльно, тесно было раньше в колерной мастерской. Сейчас она расположена в светлом просторном помещении. Ликвидированы загазованность и запыленность.

Начата работа по очистке территории вдоль железнодорожных путей, тупиков и склада лесоматериалов.

— Обновление цеха — результат плодотворной работы всего нашего коллектива,

— говорит начальник ремонтно-строительного цеха Анатолий Яковлевич Центнер. — Отлично потрудились бригада столяров И. С. Савина. Очень многое по организации работ сделали активная общественница А. П. Яшкина, председатель комиссии по работе среди женщин Е. Д. Петрова, старший общественный инспектор по охране труда Н. В. Комлев и другие.

Видя общий настрой в коллективе, сделать свой цех образцовым, особенно досадно сознавать, что есть у нас еще рабочие, которые не поддерживают общего порядка, нарушают его, портят то, что создано руками других. Приведу пример. В нашем автогараже, где отремонтированы смотровые каналы, окрашены стены, проведены достаточная освещенность и отопление, у самого входа можно часто увидеть окурки. Пол во многих местах залит горючим.

Не соблюдают порядок и в электросварочной мастерской, где работами руководит мастер Г. И. Степанов. Такое пренебрежение к общему делу, конечно, неприемлемо. И все же мы надеемся в самом скором времени изжить недостатки и сделать цех образцовым, высокой культуры и эстетики производства.

Что и говорить, намерение коллектива ремстройцеха похвально. И о том, что поставленная цель обязательно будет достигнута, красноречиво свидетельствуют уже сегодняшние его дела.

Только вот что еще хочется пожелать коллективу ремонтно-строительного цеха. У него есть все условия и возможности для того, чтобы помочь оформить так же красиво, с учетом современных требований и другие цехи нашего комбината, сделать свой весомый вклад в борьбу за предприятие образцового вида. Думаем, что это пожелание наши строители учтут.

**Л. ЯНЧЕНКО,**  
член комиссии охраны труда профкома металлургов.

### ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



**Николай Александрович Бондаренко, которого вы видите на верхнем снимке, неоднократно признавался лучшим по профессии в дни ударных предъездовских недель в травильном отделении второго листопркатного цеха. Когда по производственной необходимости потребовалось заменить старшего травильщика, то выбор пал на Николая Александровича. Товарищи в нем не ошиблись. Коллектив, возглавляемый и. о. старшего травильщика Николаем Александровичем Бондаренко, как правило, заканчивает рабочий день выработкой на 112 процентов.**

**Несмотря на молодость, вальцовщика Виктора Юферова никто не назовет новичком в прокатном отделении второго листопркатного цеха. В цех он пришел после окончания профессионально-технического училища в 1968 году. Был призван в ряды Советской Армии, а демобилизовавшись, вернулся в родной коллектив.**

**Комсомолец, ударник коммунистического труда, он успешно трудится в дни ударных предъездовских недель. В том, что на счету его бригады уже записано 200 тонн проката дополнительно к плану, есть и его заслуга.**



## ЗАВОДСКОМУ ПРУДУ — ЧИСТУЮ ВОДУ

Ввиду засушливости прошедшего года у нас на комбинате сложилось трудное положение по снабжению водой промышленного узла. По существу паводок в 1975 году отсутствовал. Нынешняя зима также ожидается малоснежной.

Для нужд комбината ежедневно требуется 325 тысяч кубометров воды. Только на охлаждение промышленных агрегатов горнорудного производства, КХП, доменного, мартеновских, прокатных цехов и других расходуется 71 процент всей воды. Резерва воды — Верхнеуральского водохранилища — уже сейчас едва хватает на восполнение водных потерь. Поэтому вопросу экономии промышленной воды у нас на комбинате уделяется самое пристальное внимание.

Но кроме недостатка воды во многих цехах не обращают должного внимания на чистоту сбрасываемых вод.

Ежедневно со сбрасываемой водой от технологических агрегатов в водоем попадает 26 тонн солей, 5 тонн — взвешенных веществ, 660 килограммов — нефтепродуктов, 3,3 килограмма — фенолов, 430 килограммов двухвалентного железа и других вредных веществ. Все это — в результате нарушения технологии, плохого надзора за оборудованием со стороны обслуживающего персонала, а также руководителей цехов.

Так, например, 2 июля 1975 года вследствие неудовлетворительного контроля за профилактикой и ремонтом насосного оборудования произошел разрыв корпуса обратного клапана на насосном агрегате № 4 насосной станции № 16 в управлении коммунального хозяйства комбината. Насосную станцию затопило. Она простояла 20 часов, в течение которых часть промышленных и хозяйственных стоков неочищенной сбрасывалась в заводской пруд.

Судя по количеству фотографий и сигнальных листов

число грубых нарушений в 1975 году по сравнению с 1974 годом уменьшилось почти втрое. Однако еще в отдельных цехах положение остается неудовлетворительным.

Только за прошедший год на КХП обнаружен ряд нарушений. Это, в основном, касалось неудовлетворительной работы цеха улавливания № 1. Так, в мае отмечались нарушения регламентов сброса вредных веществ, а меры со стороны руководства цеха по существу были приняты только через месяц. По-прежнему в КХП затягивается строительство биохимической установки, при помощи которой решили бы вопрос защиты воды от загрязнения.

Травильные отделения прокатных цехов являются основными источниками образования солей. Например, в листопркатном цехе № 2 следует упорядочить слив отработавшей эмульсии, сороса и дозировки в общей стоки промывных вод. Надо добиться восстановления кислотной канализации и не допускать слива отработанных травильных растворов во вторичные отстойники.

Сегодня остро стоит вопрос утилизации отработанных растворов с полным исключением попадания их в промывные воды.

Неудовлетворительно работают вторичные отстойники ЛПЦ №№ 1, 4. С нарушениями по взвешенным веществам, нефтепродуктам за последний месяц идет сброс в шлакоотстойник ЛПЦ № 5.

Плохо очищается вода и во втором обжимном цехе.

Экономия промышленной воды — проблема дня. Следует помнить, что чистота водохранилища зависит от каждого из нас.

**Ю. ПОПОВ.**

# ПРОЧНО, КАЧЕСТВЕННО

сокращенным набором механизмов, занимает малые площади, имеет сравнительно небольшой вес, оно несложно в эксплуатации и обслуживается одним-двумя рабочими.

Для станков, производящих сортовые и фасонные гнутые профили, характерно отсутствие стальных шпильки на станинах клетей. Крепление каждой крышки станины в этом случае осуществляется с помощью четырех болтов непосредственно к верхней поверхности станины. Привод валков обычно осуществляется от одного двигателя, установленного у первой пары рабочих валков гибочного стана. Цепная передача передает вращение нижнему валку первой клетки стана, а остальные валки рабочих клетей вращаются от шестерен. Станы такой конструкции имеют малые габариты, дешевы, удобны при переделках. На одном из станков ФРГ переделку осуществляют комплектами по 6 пар валков, что резко сокращает время простоев при переделках.

Приводные оси рабочих валков нередко помещают в игольчатых подшипниках, помещенных в стабильные литые картеры. Это значительно уменьшает биение валков при прокатке. Комплекты валков готовят и настраивают заранее, а переделка производится целыми клетями.

Для изготовления гофрированных профилей применяются многоклетевые станы (до 30 клетей). Станы такого типа могут профилировать как поштучно, так и непрерывно — со сваркой плосовой заготовки ветки. Скорость профилирования гофрированных листов обычно не превышает 60 м/мин. Все рабочие клетки крепятся на одной общей фундаментной раме. Для смены валков нужно лишь вручную отсоединить муфты и отвернуть несколько болтов от фундаментной плиты; вся операция переделки занимает 15—20 мин. Применение быстродействующих электромеханических муфт, связывающих рабочие валки с приводом, еще более

сокращает время переделки — до 4—5 минут. Чтобы уменьшить перепад скоростей по высоте формируемых профилей, привод осуществляют только на нижние валки, а верхние вращаются от движущейся полосы. Это обеспечивает более высокое качество профилей (уменьшается количество рисок и царапин).

Рабочие валки профилигобочных станков нередко покрываются пластиками, обеспечивающими плавную работу стана и высокую степень чистоты поверхности профилей.

Следует отметить, что установленный на второй очереди цеха гнутых профилей ММК трехклетевой стан для производства профилей с периодически повторяющимися гофрами, является уникальным — подобные станы за рубежом отсутствуют. На стане оригинально решен ряд важных вопросов технологии профилирования, в частности, синхронизация работы всех клетей.

До недавнего времени за

рубежом пробивку и просечку отверстий различной формы и размеров на полосовом металле и на готовых гнутых профилях производили на кривошипных прессах и прессах-автоматах, которые работали с невысокой скоростью (не более 30 м/мин.) или даже с остановкой профилигобочного агрегата. Один из наиболее эффективных и производительных способов пробивки отверстий — применение валковых механизмов перфорации. В перфорационных валках возможна самоподача перфорируемого материала, т. е. возможна перфорация рулонной полосы. Конструкция перфорационных и просечных валков зависит от их назначения, формы и размеров пробиваемых отверстий и просечки на полосе.

Перфорационные валки обычно устанавливаются в станинах клетей открытого типа. Верхний валок (с шпильками) — не приводной. Нижние приводные валки (с пуансонами) опираются на опорные валки. Этим до-

стигается уменьшение прогиба рабочих валков, что дает высокое качество пробивки отверстий и увеличивает стойкость валков (за счет снижения нагрузок на них).

Профили с периодически повторяющимися гофрами иногда получают в рабочих клетях с вибраторами. Вибратор, установленный на верхней части клетки, через систему рычагов передает колебательное движение на верхний формирующий валок с выступами. Колебательные движения облегчают формовку гофров на полосе и предотвращают образование таких дефектов как волнистость.

Широкое применение за рубежом нашли специальные агрегаты для изготовления многослойных панелей из гнутых профилей с утеплителями. Такие панели обеспечивают максимальную легкость конструкции и высокую скорость сборки при минимальной стоимости сооружений. Агрегаты для получения многослойных панелей устанавливаются на

металлургических и специальных заводах по изготовлению металлоконструкций.

Важным вопросом при производстве гнутых профилей является хранение профилирующих шайб. На некоторых зарубежных заводах количество выпускаемых профилированных доходит до 3—5 тысяч, что составляет содержание огромного парка профилирующих шайб. Поэтому на заводах французских фирм для хранения шайб применяются многоярусные стеллажи, которые состоят из сварной рамы с направляющими. По направляющим перемещаются колесные тележки с елочкообразными штырями для шайб. Такой способ хранения шайб дает максимальную экономию производственных площадей и позволяет быстро находить нужный комплект шайб при их повторном использовании.

**В. АНТИПАНОВ,**  
старший инженер ЦОЛ,  
кандидат технических наук.