СТИЛЬ ЕГО РАБОТЫ

ОПЫТ ПЕРЕДОВИКОВ — ВСЕМ!

Выдать маточный раствор требуемого количества и требуемого качества для травильных линий ЛПЦ-4 и ЛПЦ-5 — задача не из легких. Выполнение ее требует от аппаратчиков отличного знания дела, профессионального чутья к сложному оборудованию, самодисциплины, трудолюбия и старательности.

Всеми этими качествами в полной мере обладает старший аппаратчик купоросной установки ЛПЦ-5 Виктор Кузьмич Романов. Он отдал своему делу 22 года жизни. Опыт работы В. К. Романова заслуживает изучения и широкого распространения среди старших аппаратчиков и аппаратчиков купоросной установки листопрокатного цеха № 5.

Рабочий день у старшего аппаратчика Романова и членов его бригады начинается с обхода рабочих мест. Делается это с одной целью — выявить у сменщиков недостатки в работе оборудования, узнать подготовленность рабочих мест по технике безопасности. О всех замечаниях члены бригады докладывают старшему аппаратчику, так что он еще до сменно-встречного собрания знает, в каком состоянии находится оборудование, сколько имеется серной кислоты, маточного и травильного раствора и железного купороса на складе.

За 20 минут до начала смены бригада собирается на сменно-встречное собрание. Первый и главный вопрос — техника безопасности, затем В. К. Романов знакомит членов своей бригады с приказами и распоряжениями начальника цеха. И только после этого обсуждаются недостатки в работе за прошедшую смену. Подробный анализ позволяет старшему аппаратчику предупредить возможные ошибки в предстоящей смене, поставить задачи перед коллективом на день.

Известно, что смена смене рознь, порой не просто предвидеть трудность. Но по опыту Романов хорошо знает, какие неполадки возможны, и он непременно напомнит товарищам о них. Ведь чаще всего работу одерживают отсутствие отработанного раствора и маточника, неисправности в центробежных насосах, недостаточное давление пара, неплотности соединений вакуум-агрегатов, выход из строя эжекторов, мешалок кристаллизаторов, сгустителей, центрифуг, конвейеров и т. д.

Добиться слаженной работы на всех участках купоросной установки помогает старшему аппаратчику хорошее знание людей, их способностей, характеров, умение грамотно распределить обязанности среди членов бригады. От хорошо настроенной и непрерывной работы вакуум-кристаллизационных агрегатов не только зависит выработка железного купороса, но и качество маточного раствора, необходимого для травления металла, расход серной кислоты, воды, пара и электроэнергии. Для обеспечения непрерывной работы вакуумов-агрегатов немаловажное значение имеет настройка их на требуемый режим. И тут без знаний не обойтись. Не обойтись и без методики настройки агрегатов. Виктор Кузьмич обычно начинает с того, что находит и устраняет в первую очередь неплотности в системе агрегата, регулирует подачу промводы на конденсаторы с таким расчетом, чтобы температура выходящей воды из конденсаторов не превышала 30°С, регулировкой пара и воды добивается максимального разрежения в кристаллизаторах и во всей вакуумной системе, неплотности в вакуум-агрегатах обнаруживает по повышению температуры в кристаллизаторах и на выходе нулыпы, закупоривание перехода и кристаллизаторов определяет по изменению температуры в аппаратах — одним словом, все неполадки находит быстро и устраняет без посторонней помощи.

В. К. Романов следит за качеством травильного раствора по ваннам непрерывно-травильных агрегатов и определяет возможность обновления травильного раствора на том или ином агрегате. В зависимости от химического состава он дает указание аппаратчику склада растворов увеличить подачу маточного раствора в травильное отделение, а травильщику — уменьшить прием на втором агрегате или увеличить прием на первом. Таким образом, производит выравнивание по кислоте и железу ванны обоих агрегатов с целью поддержания высокого производства по травлению металла. Зная, сколько имеется травильного раствора на складе, какова концентрация кислоты в ваннах, Романов дает команду аппаратчику на соответствующую загрузку вакуум-агрегатов, предварительно проверив их на плотность и настройку. В процессе работы он постоянно следит за плотностью в системе агрегата, не допускает малейшего подсоса воздуха в систему, следит за уровнем находящегося раствора в кристаллизаторах, за количеством подаваемого отработанного раствора в агрегаты и серной кислоты, за температурой в кристаллизаторах и на выходе пульпы. По результатам химанализа он производит корректировку параметров технологического процесса, строго выдерживает концентрацию кислоты в пульпе в заданных пределах. Такая концентрация раствора удовлетворяет качеству выпускаемого маточника и железного купороса.

Большое значение Романов придает работе центрифуг. Перед подачей пульпы в ротор центрифуги следит за тем, чтобы соотношение твердой и жидкой фаз пульпы при выходе из сгустителя было не менее, чем 1,0 : 0,8 или 1 :1. Делает это вот почему. Жидкая пульпа ведет к промоям в ситах, вибрации, а следовательно и к аварии. Повышение подачи твердой фазы приводит к задерживанию пульпы в конусе, переливу через горловину и вибрации машины. Зная эти особенности, Романов постоянно следит за сгущением пульпы и регулировкой подачи пульпы на центрифугу, добивается выпуска железного купороса строго по ГОСТу.

Немаловажное значение уделяет он складу кислоты, отработанному травильному раствору и маточнику, так как от своевременной подачи маточника зависит успешная работа травильных агрегатов ЛПЦ-5 и ЛПЦ-4, а также установки по разложению отработанной эмульсии. Он постоянно держит в поле зрения приход и расход серно-кислотных растворов. При подаче маточника в травильные отделения непрерывно поддерживает связь с травильщиками. В. К. Романов по химанализу определяет активность раствора в ваннах агрегатов и производит совместно с аппаратчиком регулировку с увеличением или уменьшением подачи маточника для поддержания концентрации кислоты в ваннах согласно технологической инструкции. Он следит за тем, чтобы все насосы на этом участке поддерживались в работоспособном состоянии; умело организуя работу своих подчиненных, он прибывшую цистерну с серной кислотой разгружает, вместо установленных 2 часов, за 1,5 часа.

Романов не оставляет без внимания и такой важный и нужный участок, как склад купороса, где сосредоточено много оборудования. Кроме того, он организует вторичный отвал купороса от конвейера, подготовку и отгрузку. Своевременный вторичный отвал купороса от конвейера и подготовка его к погрузке позволяют Романову производить погрузку вагона за три часа вместо четырех часов по норме.

Умелой организацией труда и добросовестным отношением к работе старший аппаратчик Виктор Кузьмич Романов добился дружной и слаженной работы коллектива бригады. Хорошо зная оборудование и технологию регенерации отработанных травильных растворов, коллектив бригады постоянно совершенствует свои приемы труда и добивается высокой производительности вакуум-агрегатов с получением качественного маточного раствора и железного купороса.

Б. ТАРАНОВ,
старший мастер ЛПЦ-5.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

В третьем, решающем году девятой пятилетки значительно возрастает выпуск эмалированной посуды на нашем комбинате.

На снимке передовая эмалировщица производства товаров народного потребления Людмила НОСОВА. Она учится в индустриальном техникуме.

У ЗАРУБЕЖНЫХ МЕТАЛЛУРГОВ

Воздушные фурмы для доменных печей, обладающие повышенной стойкостью, сконструированы и изготовляются фирмой Пил Джоунс (Англия). Фурмы двухкамерного типа, каждая из которых имеет независимую систему водяного охлаждения. Устье фурмы охлаждается водой, подаваемой с большим расходом, независимо от водяного охлаждения корпуса фурмы. Если устье фурмы прогорело, его охлаждение может быть отключено, но работа фурмы может продолжаться с охлаждением только ее корпуса. Фурмы изготовляются из меди высокой чистоты, что обеспечивает отсутствие пористости в литых деталях фурмы и высокую теплопроводность материала.

Кислородно-газовые водоохлаждаемые горелки фирмы Эйрко (США) применяются для быстрого удаления настылей в чугуновозных ковшах с минимальным повреждением огнеупорной футеровки. Горелки работают на смеси природного, коксового или генераторного газов с кислородом. При некотором конструктивном изменении горелки возможно применение мазута. Для удаления за смену 60—80 тонн настылей из ковшей расход тепла составляет 1,25—2,50 млн. ккал/ч. Вода для охлаждения подается под давлением не менее 2,8 ат. Горелки используются также при сушке новой футеровки ковшей и предварительном их разогреве, что предохраняет футеровку от термических ударов и от образования настылей.

Подготовлено сотрудниками ОНТЭИ.

СМОТР КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

чить производство изделий высшей категории качества и подготовить к аттестации на государственный Знак качества не менее 60 типов изделий».

В положении общественного смотра определена его главная цель. Это улучшение качества продукции и доведение ее до уровня лучших отечественных и зарубежных образцов, широкое внедрение системы бездефектного изготовления продукции, привлечение рабочих, инженеров и техников, рационализаторов и изобретателей к разработке методов изготовления высококачественной продукции, снижение потерь от брака и количество рекламаций от потребителей. Предусмотрено также улучшение агитационно-массовой и производственно-технической работы с трудящимися по вопросам усиления борьбы за качество, надежность и долговечность продукции.

Вот один лишь пример значения качества, разумности, хозяйственного подхода к делу. Подсчеты показывают, что улучшение качества, расширение ассортимента и определяющий рост производства экономичных видов металлопродукции, предусмотренные в девятом пятилетнем плане, должны обеспечить в целом по стране в 1975 году экономию примерно 8 миллионов тонн проката черных металлов.

Общественный смотр выдвигает ответственные задачи перед агитаторами, политинформаторами, всей системой политической агитации. Вопросы борьбы за качество продукции должны постоянно быть в тематике лекций и бесед, найти яркое отражение на стендах и плакатах, в выступлениях стенной печати. На каждом предприятии имеется достаточно примеров, показывающих, какие выгоды получает производство, выпуская продукцию отличного качества, или что оно теряет из-за рекламаций, снижения сортности изделий и т. д. Такие данные должны быть взяты на вооружение агитаторами и политинформаторами. В выступлениях по этой тематике необходимо подчеркивать роль каждого работника в улучшении качества продукции, его личную ответственность, указывать адрес передового опыта и широко пропагандировать этот опыт.

Коллектив Ашинского металлургического завода известен настойчивой борьбой за повышение эффективности производства, качество продукции. Большая работа в этом направлении ведется и в этом году, подкрепленная действенной агитацией, наглядностью соревнования. «Каждому прокатному листу — предельный минусовый допуск» — под таким девизом трудится, например, смена мастера Е. Прозорова из первого листопрокатного цеха, намотившего только за счет этого сэкономить 200 тонн металла. «Выпускать продукцию больше, высокого качества, с меньшими затратами!» — призывает наглядная агитация в цехах. Рабочим, перевыполняющим норму и сдающим изделия высокого качества, вручается вымпел «Слава труду», как, например, токарю ремонтно-механического цеха Н. И. Коляде.

В мебельном цехе Кыштымского леспромхоза весь коллектив настроен на борьбу за экономное расходование материалов, высокое качество продукции. Итоги этой работы можно видеть на специальном стенде, где ежедневно ведется запись показателей. Хорошо пропагандирует опыт передовиков стенная газета.

Активными проводниками технического прогресса являются инженеры Копейского машиностроительного завода им. Кирова. Большая группа специалистов здесь выступает перед трудящимися с лекциями, в которых так или иначе затрагиваются вопросы качества продукции. Такую лекцию читает, например, начальник ОТК завода В. Д. Кареев — «О работе по системе бездефектного изготовления продукции».

В последние годы во многих коллективах накоплен интересный опыт работы по улучшению качества продукции, который заслуживает того, чтобы стать темой интересной беседы, а значит и найти дорогу на предприятия нашей области. Год назад журнал «Агитатор» рассказывал об одном из вариантов Саратовской системы бездефектного изготовления продукции, примененном на Львовском заводе телеграфной аппаратуры, — так называемый «коэффициент снижения». «Коэффициент качества» успешно применяется у наших соседей на Оренбургском заводе «Радиатор». Годичная проверка новшества показала его высокий эффект: в три раза снижен брак, около 98 процентов продукции сдается с первого предъявления, в результате сбережены десятки тысяч рублей, много металла. Если агитатор и политинформатор расскажут в своих коллективах об этом и других интересных начинаниях, у слушателей наверняка появятся и свои конкретные соображения о том, что сделать на участке, в бригаде, чтобы поднять качество, закрыть дорогу браку.

Общественный смотр показывает, что на промышленных предприятиях, рядом с достижениями по качеству продукции, есть еще немало нерешенных проблем, требующих инициативы, заинтересованности, делового подхода. Своими средствами содействовать успешному проведению смотра — важная задача актива, ведущего работу в коллективах.

«Политический информатор», № 9 (май 1973 г.).