

Совет по экономии металла и повышению эффективности его использования в народном хозяйстве существует в листопрокатном цехе № 3 уже более трех лет. В его составе начальники отделений и служб, передовые рабочие, а также общественность цеха. Руководит работой совета начальник ЛПЦ № 3 С. Ф. Котельников. В числе активистов совета здесь называют помощников начальника цеха И. И. Попова, А. А. Баранника, экономиста В. Ф. Тимшина.

ПО ВСЕМ ПОЗИЦИЯМ

Экономия металла — требование дня

В прошлом году комплексным планом совета было предусмотрено 119 организационно-технических мероприятий, направленных на экономию металла в цехе и улучшение качества выпускаемой продукции. Шестнадцать пунктов плана были выполнены. Три мероприятия внедряются сейчас. Задержка в их выполнении была вызвана тем, что трудящиеся цехов главного механика не изготовили оборудование по обезжириванию для агрегата горячего лужения.

Существенно повлияли на снижение расхода металла организационно-технические мероприятия, которые были внедрены в прошлом году.

Работа совета ведется в трех основных направлениях. Одно из важнейших — это прокатка металла на станах на минусовых допусках. Из прокатанных на пятиклетевом стане более 532 тысяч тонн черного металла на минусовых допусках в прошлом году была получена экономия — 2952 тонны. Общее увеличение привеса против предыдущего 1978 года составило 46 тонн.

В цехе получило развитие и такое уже испытанное мероприятие по экономии металла, как отгрузка металла по теоретическому весу. Получен теоретический вес на горячем цинковании полосы. В 1979 году при производстве агрегата более 141 тонны в цехе получено дополнительно к результату 1978 года 1168 тонн оцинкованного листа. Общее увеличение экономии здесь составило 96

тонн. Всего по цеху за счет теоретического веса за год была получена экономия 4120 тонн, то есть общее увеличение по сравнению с результатами 1978 года составило 140 тонн.

Кроме этого, прокатчики и совет по экономии металла листопрокатного цеха уделяют большое внимание улучшению качества продукции, выпуску ее эффективных видов, что обеспечивает экономию металла не только по цеху, но и по комбинату. Снижение выпуска черной жести второго сорта по сравнению с предыдущими годами составило 0,02 процента. Однако, со снижением брака в цехе не все обстоит благополучно. Например, остался прежним (0,38 процента) брак по черному металлу, показатель брака по белой жести электролужения за счет увеличения дефектов возросли на 0,1 процента, что составляет 110 тонн.

Несколько улучшились качественные показатели работы цеха в этом году. За два месяца текущего года получено брака черной жести 321 тонна или на 0,02 процента меньше, чем за этот же период 1979 года. Снижен процент брака на 0,15 по производству белой жести электролужения. На уровне прошлого года находится выпуск вторых сортов этого вида проката. В производстве белой жести горячего лужения уровень брака и второсортности пока остается в цехе неизменным. Но в феврале цех увеличил выход жести разной до 3,29 процента. В марте результаты значительно улучшились.

По производству оцинкованного листа достигнуто снижение брака с 0,41 процента в 1979 году до 0,38 за прошедшие месяцы текущего года. Брак по цеху сокращен в целом на 0,02 процента.

Немало предстоит сделать в 1980 году труженникам цеха и совету по экономии металла. В частности, выполнить задание по производству эффективных видов проката, имеющих большое народнохозяйственное значение; увеличить выпуск листа холоднокатаного, оцинкованного, в том числе 487 тысяч тонн холоднокатаного листа с минусовыми допусками. Это связано с тем, что производство оцинкованного листа даст 10, а холоднокатаного — 25 процентов условной экономии народному хозяйству. И сейчас коллектив цеха приступил к внедрению мероприятий, направленных на выполнение этого ответственного задания.

Уже сегодня цехом получена экономия металла за счет отгрузки по теоретическому весу по всем видам выпускаемого проката. Общая экономия за три месяца этого года увеличилась против прошлого года уровня на 184 тонны.

В целом цех за эти месяцы улучшил производственные показатели по расходу металла на отгрузке металла по теоретическому весу, был сокращен процент брака. Все это очень положительно. Однако ряд недостатков сказывается и на этих хороших показателях. Так, в феврале в цехе из-за отсутствия поточного металла с двухклетевых станков и агрегатов резки увеличился выход жести разной как на электролужении, так и на горячем лужении. Все это — следствие неудовлетворительной работы пятиклетевого стана. В свою очередь, на этом стане недостаточно четко работает электронно-вычислительная машина по учету теоретического и фактического веса, а это зачастую не позволяет прокатчикам оперативно вмешиваться в работу стана. Поэтому цеху сейчас очень необходима помощь со стороны работников центральной лаборатории автоматизации.

В. ВОРОЖБИТОВ,
заместитель начальника листопрокатного цеха № 3.



НА ПРАВОМ ФЛАНГЕ ПЯТИЛЕТКИ

Комсомолец Владимир Рудаков, которого вы видите на этом снимке, работает токарем в цехе ремонта металлургического оборудования № 2. Он одним из первых в коллективе досрочно завершил задание десятой пятилетки. В. Рудаков награжден знаком победителя соцсоревнования 1979 года.

Фото Н. Нестеренко.

◆ ЗАГЛЯНИТЕ В ТЕХБИБЛИОТЕКУ

НОВЫЕ КНИГИ

По материалам межведомственных школ институт «Черметинформация» выпустил брошюры «Опыт работы передовых коллективов доменных цехов» (М., 1980 г.). В этой работе освещен передовой опыт доменщиков страны по улучшению технологии доменной плавки, подготовке доменного сырья, экономии кокса, даются рекомендации.

Требования к качеству стали растут с каждым годом. Создаются и совершенствуются методы внепечной обработки стали. Этим вопросам посвящено информационное издание «Изучение передового опыта по внепечной обработке стали» (М., 1979 г.). Рассмотрены процессы внедоменной десульфурации чугуна, обработки стали в ковше синтетическими шлаками, продувки металла в ковше аргоном, вакуумирования. Также приводятся рекомендации.

Издана институтом «Информэлектрон» обзорная информация «Силовые схемы нового поколения реверсивных тиристорных электроприводов прокатных станков» (М., 1979 г.). Тиристорные преобразователи нашли широкое применение в регулируемом электроприводе постоянного тока. Надежность этого привода в большой степени зависит от применяемых силовых схем. Настоящая книга содержит анализ и обобщение отечественного и зарубежного опыта по применению силовых схем реверсивных тиристорных преобразователей для прокатных станков.

Другая обзорная информация — «Сверхпроводящие электрические машины постоянного тока и перспективы их использования в промышленности и на транспорте за рубежом». В ней рассмотрены положительные качества сверхпроводящих электрических машин постоянного тока, а также конструирование и состояние разработок за рубежом и перспективы их использования.

«Шлаки черной металлургии» (Труды УралНИИЧМ, т. 35. Свердловск, 1979) — эта книга предназначена для инженерно-технических и научных работников. В ней рассказывается об экономике, технологии и современном состоянии переработки доменных, сталеплавильных, ферросплавных и отвалных шлаков и их использовании в дорожном строительстве и производстве вяжущих материалов. Одна из статей сборника посвящена разработке составов растворов для опрыскивания шлаковых чаш. Работа проводилась на ИТМК. Рекомендуются новые защитные покрытия.

В. БИРЮКОВ,
старший библиограф ОНТ,

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

Вышли в лидеры

По итогам марта первенство в соревновании коллективов аглоцеха № 2 завоевала третья бригада, руководимая начальником смены В. П. Горбуновым. Примечательно, что с начала года именно этот коллектив был в прорыве: задания января и февраля выполнить не удалось.

В обязательствах агломератчиков третьей бригады намечено: произвести в честь 110-летия со дня рождения В. И. Ленина 500 тонн агломерата дополнительно к плану. Отставание по итогам первых двух месяцев ставило под угрозу обязательства коллектива. Но ударный труд всех работников бригады, в том числе старшего агломератчика В. Ф. Скопцова, дозирщика А. И. Данчука, бригадира основного производства В. Н. Жерикова, позволил перевыполнить обязательства. По предварительным ито-

гам, сверх плана марта третьей бригадой выдано около 300 тонн продукции. Это — лучший результат по цеху.

Ю. БОРИСОВ,
председатель комитета профсоюза аглоцеха № 2.

Уверенный старт

Закончив март с превышением плана более чем на три тысячи тонн, коллектив третьего обжимного цеха досрочно выполнил обязательства в честь 110-летия со дня рождения В. И. Ленина. Лучшие показатели — у коллектива первой бригады, прокатавшего дополнительно к плану свыше 2,6 тысячи тонн заготовки. Уверенно трудится коллектив цеха с первых дней апреля. За двое суток сверхплановый счет обжимщиков приблизился к 2,4 тысячи тонн заготовки. Соревнование в цехе сейчас возглавил коллектив третьей бригады, руководимый начальником смены В. П. Демененко.

Л. ПОГОРЕЛОВ,
секретарь партбюро обжимного цеха № 3.

Большую помощь цеховым специалистам оказывали еще с начала работы над проектом реконструкции насосной замкательной начальника проектно-конструкторского отдела комбината А. В. Позарич, начальник конструкторского бюро Н. Н. Игнатова, конструктор Л. Я. Фридман. И вот в апреле, в соответствии с графиком внедрения новой техники в ЛПЦ, система гидросбыва начнет работать от нового насоса. Как только отключат старый, его начнут демонтировать, а на его место установят резервный насос.

Вопрос реконструкции системы гидросбыва в ЛПЦ можно считать почти решенным, потому что только от самих листопрокатчиков зависит довести это дело до конца. И совсем не так уверены цеховые специалисты в скором успешном окончании работ по пятому пункту плана внедрения новой техники — расширению сортамента листов, поставляемых с обрезной кромкой, за счет изменения технологии и режущих кромок ножей.

Окончание.
Начало на 1-й стр.

КОМУ НУЖНЫ ПОЛМИЛЛИОНА?

При прокатке определенных марок стали на стане «2350» ранее не было возможности обрезать боковую кромку. Шел так называемый «полуобрезной» лист. При реализации этой продукции комбинат терял до 15 процентов стоимости металла этих марок. Проблемой вплотную занялись инженеры ЛПЦ. Пришли к выводу, что вопрос можно решить изменением конфигурации ножа на дисковых ножницах, что в техническом отношении особых сложностей не представляло. Дали заказ на новые ножи в механический цех. В конце прошлого года первая партия ножей с измененной конфигурацией поступила в листопрокатный цех. На них работали два месяца, и первые опыты дали вполне обнадеживающие результаты. Победа? — Увы...

Начальник технического бюро ЛПЦ Леонид Юлианович Лада в беседе с автором о ходе внедрения этого мероприятия высказался очень определенно: «Работа по выполнению пя-

того пункта нашего плана по новой технике может служить примером, как нельзя относиться к новой технике». Что же дало повод сделать такой вывод?

Дело в том, что уже две следующие партии ножей с измененной конфигурацией, поступившие из механического цеха, нового режима работы не выдерживали: крошились. Пришлось отказаться от нововведения и опять пнуть полуобрезной лист. В чем тут дело? Сложность изготовления ножей? Но Л. Ю. Лада свидетельствует, что ничего необычного в режиме закалки ножей с измененной конфигурацией нет, и его слова подтверждаются хотя бы тем, что с первой партией новых ножей листопрокатчики заботы не знали. Да и потом: ведь знали же в механическом цехе, что от качества изготовления этих опытных партий ножей зависит успех важного мероприятия. Здесь ли уж проявлять небрежность? Другая мысль о причинах неудач, высказанная А. И. Судяковым, старшим инжене-

ром бюро по новой технике цехотдела комбината, курирующим прокатные цехи — о возможности несоблюдения технологии самими листопрокатчиками, тоже не принята Л. Ю. Ладой: «В технологии обработки листа серьезных изменений нет, поэтому повторяющиеся ошибки (ножей-то загубили целых две партии!) быть не может». Конкретного же ответа на вопрос, «в чем тут дело», пока ни бюро новой техники цехотдела комбината, ни А. П. Шемякин — начальник центральной технологической лаборатории, также занимающийся этим нововведением, не дают. А дело-то — на полмиллиона. Да, да, читатель, не удивляйтесь. При точных подсчетах только одно это мероприятие сулит выгоду в 500 тысяч рублей, поэтому мы и подчеркивали приблизительность цифр, указанных в циркулярном письме. Вот и получается, что мероприятие, обещающее выиграть в полмиллиона, не содержащее в себе особых технических трудностей, требую-

щее затрат (согласно циркулярному письму главного инженера комбината) всего в одну(!) тысячу рублей — затормозилось на неопределенный срок. Почему?

Но этот последний вопрос стави уже полностью в компетенции специалистов-администраторов, технологов, экономистов. Хочется лишь обратить еще раз их внимание на следующие факты. По признанию начальника техбюро Л. Ю. Лады, листопрокатчики уверены в выполнении в срок лишь тех мероприятий по новой технике, которые полностью зависят от коллектива цеха. Такую позицию по омыслу поддерживает высказывание старшего инженера бюро новой техники цехотдела комбината А. И. Судякова: «Все запланированные мероприятия по новой технике согласованы с управлением главного механика, но гарантии в том, что УГМ вовремя выполнит все заказы цехов из-за большой загруженности механослужбы комбината нет».

С. СУХОБОКОВ.