

Новая техника в надежных руках

ВСТУПИЛА В СТРОЙ вторая очередь цеха белой жести. Сегодня уже можно сказать: коллектив оцинковального отделения добился значительных успехов в деле освоения нового производства.

Оцинковальный агрегат нашего цеха пока что первый в Союзе. Естественно, как и во всяком новом деле, на пути его освоения встретилось много трудностей. На первых порах выяснилось много недостатков. Когда начали опробовать, оцинковальная машина не пошла. Выдающие ролики по проекту должны вращаться за счет полосы, но они не вращались.

Коллектив механиков и технологов с группой конструкторов стали искать выход из положения. Скоро была внесена поправка в проект. Выдающие ролики стали вращаться при помощи привода.

Одна проблема была решена. Машина работала, но выявился другой недостаток. Цинковое покрытие плохо сцеплялось с основным металлом и продукция не отвечала требованиям ГОСТа. На качество оцинкования прежде всего отражалась неопытность обслуживающего персонала. Но коллектив настойчиво осваивал дело, упорно проникал в тайны технологии, с каждым днем раскрывая все новые и новые ее секреты.

Прежде всего обратили внимание на подготовку поверхности поло-

сы. Перед отжигом поверхность тщательно обрабатывается химическим способом, обезжиривается и уже в печь идет более чистой. С такой поверхностью хорошо соединяется цинк. Большое влияние на качество оцинкования оказывает режим отжига и охлаждения металла.

В качестве защитной атмосферы при отжиге металла перед оцинкованием применяется диссоциированный аммиак. Много возились с капризной установкой по расщеплению аммиака. Плохо работал испаритель, часто забывался. Вынуждены были установить отечественные испарители, которые более просты в обслуживании и надежны в работе.

Немало времени уходило на правку при порыве полосы в ванне химической подготовки. И здесь выручила пытливая мысль коллектива. В ваннах установили непрерывные цепи. И в случае порыва полосы, при помощи этих

ОТДЕЛЕНИЕ набирает скорость

цепей легко и быстро можно запустить агрегат в работу.

Все это вместе взятое позволило намного улучшить качество продукции, и оцинкованная жесьть, выданная горячим непрерывным способом, в основном выдерживает все испытания, которые предъявляются ГОСТом.

Производство оцинкованной жести имеет большое значение в народном хозяйстве. Ведь основным заказчиком нашей продукции являются заводы сельскохозяйственного машиностроения и это хорошо понимает коллектив третьего листопрокатного цеха и принимает все меры к тому, чтобы не только выполнить план текущего месяца, но и покрыть задолженность прошлых месяцев. Такая возможность уже есть. С каждым днем оцинковальное отделение набирает скорость.

И. ПОПОВ,
начальник отделения непрерывного оцинкования ЛПЦ № 3.



Успешно ведут освоение агрегата электролитического лужения работники листопрокатного цеха № 3. Здесь уже вместе с выполнением плановых заданий достигнуты и хорошие качественные показатели.

НА СНИМКЕ: мастер третьей бригады Николай Александрович Кадошников и бригадир агрегата Николай Аполлонович Камбулин наблюдают за работой гальванических ванн.

Фото Е. Карпова.

ТРУДНОСТИ ПОЗАДИ

Печь непрерывного отжига предназначена для предварительной термической обработки металла перед оцинкованием. Главное в нашей работе — правильное ведение теплового режима отжига. А это сделать не так-то просто. Трудность состоит в том, что отжигающая часть металла герметически закрыта и «видим» мы полосу в печи только по приборам. И неудивительно, что в начале освоения поверхность металла не всегда удавалось достаточно хорошо подготовить к оцинкованию. Отдельных рецептов подготовки поверхности полосы нет и приходится доходить своим опытом. Получилась хорошая продукция после оцинкования, берем на заметку. Изучаем режим отжига, стараемся придерживаться тех параметров, которые были. Кстати сказать, отжиг был отработан сразу, а вот в охлаждении и подготовке качества по-

верхности приходилось, да и сейчас еще приходится, выработать свои рецепты.

Задача отжигальщиков — тщательно следить за температурным режимом, за давлением рабочего пространства печи. Не допускать перегрева транспортирующих роликов. Дело в том, что уплотнение на роликах, при высокой температуре, выходит из строя, нарушается герметичность печи и водород выходит наружу, а это не должно допускаться ни в коем случае.

Сейчас отжигальщики работают над дальнейшим совершенствованием подготовки поверхности металла к оцинкованию. Но можно с уверенностью сказать, что основные трудности уже позади.

Г. ФИЛИППОВ,
отжигальщик печи непрерывного отжига цеха белой жести.

ЛИСТОПРОКАТЧИКИ ЦЕХА БЕЛОЙ ЖЕСТИ! СТРАНА ЖДЕТ ОТ ВАС ПРОДУКЦИЮ. БЫСТРЕЕ ОСВАИВАЙТЕ АГРЕГАТЫ, ВЫХОДИТЕ НА ПРОЕКТНУЮ МОЩНОСТЬ.

Не только качественно, но и красиво

Покрывание поверхности листа цинком — сложная, требующая большого внимания со стороны оцинковальщиков, операция. Качество покрытия зависит от многих факторов, как подготовки поверхности и самого покрытия. Иной раз трудно определить: то ли брак получается от плохой подготовки поверхности полосы, то ли от самого процесса покрытия. Качество зависит не только от строгого температурного режима, но и от состава. Надо строго выдерживать определенный процент содержания в цинке алюминия, свинца. Если свинца будет больше положенного, то состав становится жидким и стекает с поверхности полосы и слой наносится значительно тоньше положенного. Если свинца меньше, получается обратная картина. На качество покрытия влияет и скорость вращающихся роликов. Если скорость больше положенной, покрытие получается толще требуемого,

а иногда и с наплывами. Вот тут-то и заключается трудность подбора скорости, при которой бы получалось такое покрытие, которое соответствует ГОСТу.

Но не только в этом заключается настройка оцинковальной машины. Надо, чтобы и узор покрытия был красивым. От этого намного улучшается товарный вид продукции. Но рецепта для такого покрытия нет. Во многих случаях приходится догадываться от чего зависит получаемый узор. Опыт показывает, если охлаждение полосы, после оцинкования, происходит интенсивнее, кристаллы получаются мелкими и вид покрытия хуже. Наша задача — освоить технологию оцинкования так, чтобы мы в любой момент могли выдавать не только качественную продукцию, которая соответствовала бы ГОСТу, но и чтобы ласкала глаз. В этом направлении хороших результатов добился оцинковальщик Семен Прокопьев. И не далеко то время, когда оцинкованная жесьть наша будет одной из самых лучших и красивых.

А. ОРЕХОВ,
старший оцинковщик цеха.

ЗАКАЗ СОРВАН

Успех работы нашего цеха зависит от того, какой подкат подадут из листопрокатного цеха № 1. За последнее время наблюдаются факты подачи некачественного подката. Так, 17 марта при травлении плавки 23127-Ж было очень много заворотов кромки. Встречался подкат телекопичный и серповидный. В результате травление проходило некачественно и линия «В» не выполняла графика. Такое положение было с подкатом плавки А20135-Ж.

По причине поставки первым листопрокатным цехом подката не той ширины был сорван ответственный заказ Новосибирского завода металлоконструкций, который выпускает продукцию для большой химии.

Н. ТОННОНОВ,
старший фабрикант ЛПЦ № 2.

Тов. Горелова не волнуется

Осенью прошлого года, а точнее в сентябре, контрольной коксохимической лабораторией был получен ультразвуковой генератор. Прибор очень ценный и нужный, однако всю зиму он простоял под открытым небом. Он обмылся дождем и заматался снегом. Группа содействия партийно-государственному контролю при ЦЗЛ не смогла повлиять на начальника лаборатории П. Н. Горелова.

(Из письма в редакцию).

К этому письму можно добавить: если бы тов. Горелов вынул из кармана пятак — нагнулся бы и поднял, даже копейку не бросил бы, а тут... ультразвуковой генератор (УЗГ-10) стоимостью в 4818 рублей валяется... Не свой, не личный.



— Я тебе говорил, дорогая, что это самое безопасное место для нашего гнездышка.

Рис. Л. Демьяновой.

Ближе к жизни

В партийной организации огнеупорного производства до последнего времени было три партийных группы. В шамотном отделении одна партгруппа, сюда входили коммунисты всех пяти бригад. В динасовом отделении — одна и в третьей партгруппе были объединены коммунисты, работающие на вспомогательных участках.

На первый взгляд все нормально, но стоит взглянуть в суть дела, посмотреть чем и как занимаются партгруппы — убедиться, что они, как таковые, не работают.

Возьмем шамотное отделение. Партгруппорг т. Неклинов при всем желании не мог даже собрать коммунистов. Дело в том, что сам он работает в первой бригаде, и мог собирать только коммунистов своей бригады, остальных он даже редко видел.

В феврале шамотное отделение план производства, говоря попросту, завалило, очень много было

брака. Партийная группа не могла своевременно реагировать на недостатки. В огнеупорном цехе № 1 участились случаи травматизма. И партийные группы точно так же остались в стороне. Все это вовсе не значит, что партгруппы ничего не делали. Многие коммунисты-огнеупорщики по заданию партгруппоргов и по личной инициативе проводили в своих бригадах беседы, читки газет, занимались индивидуальной воспитательной работой. Так, в партгруппе, где партгруппоргом т. Пестриков, коммунисты заботились о том, чтобы члены бригады были в курсе всех событий, происходящих в стране и за рубежом, чтобы каждый знал, как работает цех, какие перспективы и какие недостатки, к чему может привести срыв выполнения задания по выпуску огнеупоров. Активно проводят работу коммунисты тт. Бабарыкин, Дахно, мастера

тт. Ю. Первухин, И. Звекон и другие. Но, повторяю, партийные группы делали очень и очень мало.

Месяц назад в парторганизации огнеупорного производства состоялось отчетно-выборное партийное собрание, на котором снова и еще более остро, чем прежде, был поставлен вопрос о работе партийных групп. Партийному бюро предложено пересмотреть структуру их организации. Партбюро во главе с секретарем П. В. Волковым приняло за выполнение решения собрания с создания партийных групп.

В шамотном отделении вместо одной теперь пять партийных групп. В первой бригаде партгруппу возглавляет А. Е. Неклинов, в механической — мастерской т. Бронских, в управленческой партгруппоргом избран т. Сметанин.

Теперь в огнеупорном производстве вместо трех партийных групп — одиннадцать. Это большая сила.

Ф. БРОВЧЕНКО.