



Кузнечно-прессовый цех. Накануне 49-й годовщины Октября хороших успехов здесь добивается бригада, руководимая П. К. Захаровым. Дружный коллектив ежедневно перевыполняет задания.

НА СНИМКЕ: разбор чертежа очередной поковки ведут (слева направо) первый подручный Н. А. Сильченко, машинист прессы А. В. Самойленко, бригадир П. К. Захаров и подручный А. К. Бедрин. Фото Н. Нестеренко.

Качество — прежде всего

Быстрый рост производства пищевой и консервной промышленности требует резкого увеличения производства жести. Продукция третьего листопрокатного цеха идет во все концы нашей страны. Кроме того, большое количество ее экспортируется в Венгрию, Югославию, Румынию, Турцию и многие другие страны. Применение жести для изготовления консервных банок позволило увеличить сроки хранения пищевых продуктов. Чтобы изготовить «жест» консервную, нужны листы, обладающие гладкой поверхностью, равномерной толщиной, способностью к глубокой вытяжке при холодной штамповке.

А, чтобы сталь могла воспринять глубокую вытяжку, она должна удовлетворять ряд требований в отношении химического состава, твердости, микроструктуры и механических свойств. Консервная жест относится к особо тонким профилям проката.

Основной операцией в подготовке жести к горячему лужению и электролужению является обжиг в защитной атмосфере. За последнее время в отечественной промышленности получил широкое распространение передовой метод термической обработки — нагрев металла в защитных атмосферах. В связи с непрерывным усовершенствованием технологии и внедрением автоматизации в производство листа жести повышаются и требования к качеству поверхности металла после отжига. С вводом в эксплуатацию на комбинате линии электролитического лужения и линии встроенного травления на автоматах горячего лужения значительно возросли требования к состоянию поверхности жести перед покрытием.

Заводская лаборатория металлургической теплотехники совместно с центральной заводской лабораторией и работниками цеха провели исследование: влияние состава защитной атмосферы на качество поверхности отожженной жести.

Причиной, вызвавшей проведение данного исследования, явилось наличие дефектов на поверхности жести: «сажа», «горелая крошка», «седина» при отжиге с применением защитного газа из коксо-доменной смеси. В результате исследования были изучены два основных вопроса: составы защитных атмосфер, их взаимодействие с поверхностью отжигаемого металла и гидравлика колпаковых печей.

На основании изучения состава защитного газа, получаемого из коксо-доменной смеси, было рекомендовано изменить соотношение компонентов в нем. Такое изменение состава защитной атмосферы привело к уменьшению дефектов «сажа», «седина», более чем в два раза.

С пуском газозащитной станции, производящей защитную атмосферу из природного газа, представилась возможность применять при отжиге жести защитный газ, состоящий из азота и водорода, с увеличенным давлением. Это обеспечило получение чистой и светлой поверхности жести после отжига.

Внедрение в производство результатов исследования по применению защитной атмосферы, состоящей из азота и водорода с оптимальным давлением в газопроводе, позволило не только ликвидировать вышеупомянутые дефекты, но и привело к значительному увеличению выхода консервной жести. Экономический эффект от проведенной работы составил 251,2 тыс. руб. в год.

М. ЗОТОВА, В. ЕРЕМЕЕВ, инженеры заводской лаборатории металлургической теплотехники.

и производительность труда

является сокращение времени на операциях. Замена клапанов шиберами позволила бы ускорить удаление отходов, замедляющих процесс плавки. Но и внедрение этого новшества затягивается.

Это, так сказать, не осуществленные мероприятия. Их, кстати, немало. Но как используются уже внедренные новшества? Прямо скажем, плохо. На многих агрегатах не только увеличился, но наоборот, уменьшился выпуск стали. Об этом красноречиво говорят такие факты.

Вот 26-я печь. Если вес плавки в прошлом году составлял 269,6 тонны, то сейчас 267,1. Недодано около пятисот тонн стали. Уменьшился вес плавки на 27-й и 28-й печах.

На многих агрегатах увеличилась продолжительность плавки. Если в прошлом году на 30-й печи она составляла 11 часов 58 минут,

то в этом — 12 часов 14 минут. А на 31-й печи продолжительность плавки увеличилась на шесть минут.

Особенно плохо работал коллектив 32-й печи. Производство металла на этом агрегате уменьшилось на пять тысяч тонн. За девять месяцев текущего года здесь недодано около 10 тысяч тонн стали. В чем же причина? Во-первых, снизился вес плавки на 12,3 тонны. Коллектив агрегата плохо следил за состоянием печи. Здесь часто происходили аварии, преждевременно изнашивался свод печи.

Первый мартеновский — сравнительно молодой цех. А фондоотдача, как ни странно, ниже, чем во втором и третьем цехах.

— Плохо мы следим за агрегатами, в этом вся беда, — говорит начальник смены т. Равин. — Об-

шихтовый двор мартеновского цеха. Именно здесь определяется судьба плавки, четкая работа агрегатов. Все ли здесь хорошо? Нет. Нам хочется высказать некоторые свои обиды.

Копровики присылают много металлического лома на шихтовые дворы, это их работа. Но он нас не всегда удовлетворяет. В чем это выражается?

Самым большим бичом в нашей работе является негабаритный металлолом. В копровых цехах порой прессуются пакеты такой величины, что они не лезут ни в один мартен. Встречаются также крупные куски металлолома, которые тоже не лезут в печи. Приходится отправлять негабаритный груз обратно. И это бывает довольно часто. На негабаритный груз оформляются квитанции. Так, за 22 дня прошлого месяца было оформлено 26 квитанций, обратно в копровый цех было отправлено в общей сложности 50 вагонов с несоборным грузом.

Но это еще не все. Дело в том, что одни и те же грузы, забракованные здесь на шихтовом дворе, возвращаются к нам снова и снова. Объясняется это, очевидно, тем, что копровики в погоне за тоннами, с количества которых им идет зарплата, не уменьшая габариты возвращенного лома, снова отправляют его на шихтовый двор. Надо бы копровикам задуматься над тем, сколько бесполезной работы продлевается из-

за них. Во-первых, перегоняются неполновесные вагоны, во-вторых, идет бесполезная перевалка грузов на шихтовом дворе, чтобы из-под негабаритного извлечь хороший лом, копровики перебрашивают бракованные пакеты и крупные детали из одного угла вагона в другой. Некоторые плохо спрессованные пакеты от этого рассыпаются, создавая излишнюю захламленность.

И снова обратимся к документам. Возьмем накладную на перевозку грузов внутри завода за № 500867 от 17 октября сего года, по которой видно, что с северной разделочной базы были направлены два вагона с металлоломом, который совершенно не нужен был первому мартеновскому цеху. Брак был обнаружен на месте формирования состава, но тем не менее эти два вагона благополучно добрались до нашего шихтового двора и также благополучно вернулись обратно. Как объяснить это, ведь брак был обнаружен на месте, но все же был отправлен? Ни одно производство не отправляет явный брак заказчику.

Или вот взять хотя бы вагон № 6785. В нем лежит негабаритный груз, который неоднократно возвращался на разделочную базу, но копровики вновь отправляют его нам, не принимая мер. Сколько тонн за счет этого груза затапливали себе копровики и сколько

гоним металлолома не хватило у нас?

Часто бывает в вагонах мусора больше, чем металла. Мы, конечно, понимаем, что в копровом цехе нельзя без мусора, но можно, наверное, и убирать мусор, хотя бы два раза в месяц. Накапливается мусор чуть ли не вровень с бортами, как было в вагоне № 7035, который мы разгружали 25 октября.

Есть еще один недостаток на нашем шихтовом дворе мартеновского цеха № 1. Для лучшего контроля за вагонами и их грузами нужен экспедитор, потому что шихтовщики не успевают следить и за путями, и за вагонами, и за рабочими площадками. Экспедиторы есть в двух других мартеновских цехах, где введена бирочная система передвижения составов, при которой уменьшается опасность работы. Составитель не может разрешить передвижения состава, не получив от экспедитора бирку, а экспедитор дает бирку только убедившись в том, что работа закончена и движение не грозит опасностью.

Копровикам необходимо серьезней относиться к своей работе. Надо им задуматься над тем, чтобы меньше было бесполезной работы, чтобы меньше было расходов на нее. А нашему цеховому руководству следует подумать о должности экспедитора.

А. ВОЛЫНЕЦ и П. КОВРОВ,
шихтовщики мартеновского цеха № 1.

О заготовке металлолома

Большое внимание в стране уделяется сбору металлолома. Пионерские и комсомольские организации выходят на воскресники и субботники, затем с гордостью рапортуют: собрано металла на столько-то тепловозов или на столько-то тракторов. Здесь скажется практический подход к общему делу советских людей. «Главным и очередным, — писал Ленин в марте 1918 года, — является теперь лозунг именно практической и именно деловитости».

Но не превратили ли мы этот практицизм в сухую форму, в параграф отчета руководителей? Посмотрим, что получается со сбором металлического лома на территории комбината.

12 октября текущего года заместитель директора комбината т. Кириллов написал письмо ко всем руководителям цехов. В нем указано, что в связи с подготовкой к зимнему сезону начальники цехов обязаны организовать очист-

Внимание, коррозия!

ку своей территории от лома и мусора. Собранный металлолом следует отвезти в копровый цех, в вагоны и на автомашинках. Участки закреплены: возле цехов — цеховые территории, свободные зеленые площадки и дороги за цехом благоустройства, возле железной дороги — за железнодорожниками. Но есть еще и такие участки, которые не закреплены ни за одним цехом, это строительные площадки. Здесь металлолом должны собирать сами строители. И вот тут-то получается как у Крылова в басне: лебедь тянет в облака и т. д.

На строительной площадке стана «2500» немалую работу проводит «Земстрой». Областным управлением «Союзвтормета», «Земстрою» сказано, хоть ты лоб расшиби, а раскопай с одного участка 350 тонн в квартал. У прораба «Земстроя» Николая Ивановича Кочетова на строительстве стана «2500» четыре участка, ему надо сдать металлолома 1400 тонн в три месяца. А вот старый рабочий «Земстроя» Исмаил Айтмахов, специально выделенный для сбора лома, почему-то считает, что металл в земле не растет, а если и попадет по чьей-нибудь нерадивости туда, то не только не увеличивается в весе, но даже убывает из-за коррозии.

Строителям металлолом приходится собирать возле своих площадок или на месте будущего котлована. Чего скрывать, много у нас еще валяется ржавого железа. Но этот металл на балансе у комбината, и если «Земстрой», собрав и сдав его, запишет себе, то у комбината не сойдется баланс. Поэтому-то часто в копровом цехе говорят земстроевцам, мол, это наш лом и записывают его себе. «Но мы ведь его собирали, можно сказать, по крупнице, гоняли машину, автокран, отрывали людей», — возмущаются строители. Мы вам заплатим, — ответ, — за сбор и за перевозку, но металл запишем себе. «Не надо нам ваших денег, — отказываются земстроевцы, — нам нужен план». Так ничего и не добьются земстроевцы, так и не до-

бавится у них ни одной тонны к плану.

А сколько неурядицы с проволокой? С той самой проволокой, которую тоже собирают на стройке. Полный кузов МАЗа нагрузят, а весу всего одна тонна — это одно. Вначале эту проволоку даже не принимали на южной разделочной базе, куда свозили ее. Ссылались на то, что нет пресса-нечем прессовать. Но потом решили: ладно, будем грузить на вагоны и отправлять на северную разделочную базу. Но это хлопотно.

— Можно было бы плюнуть на все и не собирать этот хлам, — говорит бригадир участка Иван Михайлович Шеркунов, — раз ваш металлолом, вы и убирайте. Но все постороннее мешает нам на строительной площадке, могут быть травмы рабочих, затрудняется движение транспорта. Это одно. Но основное не в этом. Основное в том, что все мы — советские люди, у нас должны быть общие интересы и стремления. Но этого общего стремления и не видно, — закончил бригадир.

Вот и получается: Иван кивает на Петра. И каждый по своему прав, каждый отстаивает свою правоту, а металлолом между тем из года в год остается под снегом, заносится землей и становится историей, историей безответственности и разбазаривания.

Плюшкин, конечно, смешон — каждому ясно. Но худо ли иметь такого человека, чтобы он собирал каждый гвоздик и отправлял его в общий котел. «У всех одно на языке — деньги, деньги, деньги!» — Это знаменитое восклицание Мольеровского Горпагона не находило отзвука в нашей душе. Но нам надо научиться считать деньги. Если подсчитать, во что обходятся бесполезные перевалки металлолома, его транспортировка на разных видах транспорта, простой машин в ожидании разрешения разгрузки на разделочных базах копрового цеха, то выйдет, что шкурка выделки не стоит. Не пора ли подумать о рации народного добра, о практицизме, не превращая его в форму?

М. КОТЛУХУЖИН.

К. ПЕТРОВ,
рабочий первого мартеновского цеха.