

МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ ВНИМАНИЕ!

Не по своей вине

Сортопрокатный цех — старейший на комбинате. Ясно, что здесь большие сложности с производственными площадями, расширить которые сегодня невозможно. Повышение производства даже на небольшую величину требует решения сложных конструкторских и технических задач. Единственное, пожалуй, на что остается рассчитывать сортопрокатчикам, — это механизация ряда процессов, совершенствование самого оборудования.

В последнее время работа по совершенствованию оборудования велась. Так, на стане «300» № 1 был механизирован труд подручных резчика-правильщика на «карманах» участка резки, где были установлены цепные транспортеры. То же самое было сделано на стане «300» № 3. Эти мероприятия позволили улучшить качество укладки готового порезанного проката и облегчить труд рабочих. На стане «500» в свое время было сделано крупное внедрение — применена вводная арматура качения для прокатки угловой и зетовой стали, которая позволила ощутимо повысить производство сортового проката, значительно сократила заотребования в арматуре и, что самое главное, намного улучшила качество готовой продукции. Экономический эффект от этого внедрения составил около двадцати тысяч рублей. Здесь же, на стане «500», была внедрена вводная арматура качения на чистовой клети при прокатке балки, что так же благотворно сказалось на производстве и качестве готового проката. На станах «300» № 3 и «300» № 1 были применены роликовые кантовочные бужы перед десятой и восьмой клетями, облегчившие прокатку круглой и квадратной стали.

Однако длинного ряда перечислений усовершенствований, к сожалению, не получается. Старейшие станы комбината,

где, казалось бы, работа по усовершенствованию оборудования должна была вестись наиболее интенсивно, остались в стороне от новаторского большака, но отнюдь не по вине новаторов цеха.

Калибровщик цеха Юрий Владимирович Иванов — неперемный участник всех разработок и внедрений по валковой арматуре. Много лет совместно с новаторами цеха он занимается вопросами повышения качества и производства посредством использования усовершенствованной валковой арматуры. О плодотворной работе новаторов цеха говорит тот факт, что задержек при проектировании и изготовлении чертежей нет. Сложности возникают в дальнейшем, когда конструкторскую мысль начинают воплощать в металле. На пути проектировщиков встают преграды в два, а нередко и в три года. Срочные предложения сортопрокатчиков продлевают длиннейший путь до внедрения. Заказы сортопрокатчиков поступают, как правило, в фасонно-валыце-сталелитейный и механический цехи. Ряд примеров. При прокатке полос на стане «300» № 1 кантовка перед девятой клетью производится вальцовщиком вручную. Инструкциями по технике безопасности категорически запрещено кантовать металл таким образом, но производственная необходимость иногда вынуждает нарушать их, или, как говорят в цехе, «обходить». Чтобы обезопасить труд вальцовщика, было разработано приспособление для механизированной кантовки и в прошлом году выдан заказ в фасонно-валыце-сталелитейный цех. В конце августа была изготовлена модель, а ролика по сей день нет. В начале февраля этого года его отлили, но продукция оказалась бракованной. И это вина изготовителей, нарушивших по своей халатности технологию отливки. Опять уроки выполнения

заказа неизвестны. Тем более, что после фасонно-валыце-сталелитейного цеха отливка должна обрабатываться в механическом цехе... Так или иначе, вальцовщик стана «300» № 1 продолжают кантовать вручную, подвергая себя опасности травмирования.

Та же беда и с изготовлением пропусков из хромистого чугуна, которые не могут отлить полгода. Здесь дело приняло еще более запутанный оборот. Начальник ФВСЛЦ пообещал сортопрокатчикам отлить пропусков к 15 марта. Но 16 марта заявил, что где отлить-то отлили, да по халатности некоего рабочего выбросили в скрап (!).

В позапрошлом году заказ на изготовление спроектированного в цехе роликового кантователя для прокатки полос поступил в цех ремонта металлургического оборудования № 2. Заказ еще не выполнен. А на стане из-за этого не могут добиться хорошего качества проката.

Из-за отсутствия хороших пропусков приходится наплавлять старые, что на угловой стали приводит к такому распространенному дефекту, как «риска», то же самое из-за плохих роликов. В самые неподходящие моменты они начинают действовать на прокат, как фрезерные машины. Полученные при этом дефекты зачастую почти невозможно удалить наждаками и зачистными машинами.

В поисках хорошего качества продукции сортопрокатчики теряют драгоценное рабочее время, теряют производительность. Из-за невыполнения ряда заказов условия труда продолжают оставаться неудовлетворительными. Чтобы совершенствовать производство в цехе, чтобы идти вперед, сортопрокатчикам нужна действенная помощь коллективов цехов управления главного механика. Старейшие станы Магнитки не должны остаться в стороне от большой механизации. А. ПАВЛОВ.

Апрельский (1973 г.) Планум ЦК КПСС указал на необходимость углубления и развития экономического сотрудничества СССР со странами — членами СЭВ.

Значительную роль в реализации этой задачи играет работа по стандартизации, проводимая Постоянной комиссией СЭВ по стандартизации, а также отраслевыми постоянными комиссиями Совета. К настоящему времени выполнен значительный объем работ в этой области и, прежде всего, по комплексной стандартизации важнейших видов продукции — от сырья до готового изделия.

Так, к настоящему времени уже разработаны, приняты и реализуются пять программ по комплексной стандартизации, охватывающие такие виды продукции, как грузовые автомобили и автобусы, сельскохозяйственные тракторы, грузовые вагоны, асинхронные электродвигатели, силовые кабельные изделия. Уточняется номенклатура, подлежащая комплексной стандартизации в ближайшем будущем. В ее число войдут металлорежущие станки и инструменты, экскаваторы, краны, приборы различного назначения, включая элек-

РАБОТЫ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ В РАМКАХ СЭВ

тробытовые и другие виды продукции.

Принципиальное, чрезвычайно важное значение имеет работа, к которой приступил в настоящее время Институт СЭВ по стандартизации. Речь идет о разработке документа, где будут определены единые для стран-членов СЭВ принципы создания и применения всех видов и категорий нормативно-технической документации. Этот документ призван сыграть ту же роль, что и наш, советский ГОСТ 1, с той лишь разницей, что он будет предназначен не для одной страны, а для всех стран социалистического сотрудничества.

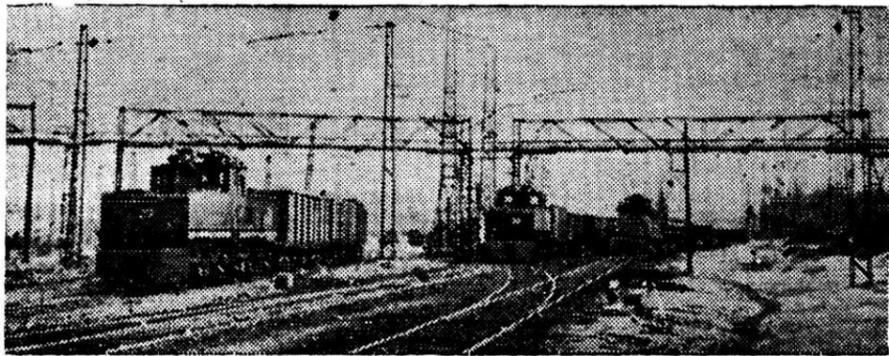
В настоящее время также ведутся интенсивные работы по созданию единой для всех стран-членов СЭВ системы проектно-конструкторской документации (ЕСКД СЭВ). ЕСКД СЭВ позволит обойтись без дополнительных переформатирования проектно-конструкторской документации при ее передаче из одной страны в другую. Это принесет значительный экономический эффект странам

социалистического сотрудничества, укрепит их позиции в международных организациях по стандартизации — ИСО, МЭК и других.

1973 год ознаменовался также появлением новых нормативно-технических документов — стандартов СЭВ. Стандарты СЭВ, устанавливающие прогрессивные технические нормы и требования, призваны содействовать взаимовыгодной торговле и планомерному развитию сотрудничества стран — членов СЭВ. Значительную роль сыграют они в повышении качества продукции, производимой в наших странах.

На нынешнем этапе сотрудничества стран — членов СЭВ стандартизация служит активным средством управления их народным хозяйством. Вот почему так важно, чтобы все задачи по стандартизации выполнялись в установленные сроки и на высоком научно-техническом уровне.

В. ТКАЧЕНКО,
заместитель председателя
Госстандарта СССР



С КРИТИКОЙ НЕДОСТАТКОВ

«О ходе выполнения колдоговора и личных социалистических обязательств коллективом центральной электротехнической лаборатории» — с такой повесткой состоялось недавно открытое партийное собрание у коммунистов ЦЭТЛ.

На собрании шла речь о причинах потерь рабочего времени. Выступающие говорили о том, что в некоторых цехах не всегда как положено готовят фронт работ, а поэтому они иногда не выполняются в срок. Например, такие случаи были в обжимном цехе № 1, в третьем листопрокатном цехе.

Коммунист В. Ф. Хоруженко говорил о недостатках в системе экономической учебы в ЦЭТЛ. Он отметил, что бывают пропуски занятий, не всегда их качество соответствует нужному уровню. О недостатках в организации соцсоревнования говорили председатель производственно-массовой комиссии В. С. Вавилов, начальник ЦЭТЛ А. Е. Муриков.

И. МАКСИМОВ,
секретарь парторганизации ЦЭТЛ.

НА СТАЛЬНЫХ МАГИСТРАЛЯХ КОМБИНАТА.

Фото Н. Нестеренко.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На металлургическом заводе «Сарканайс металлургия» совместно с Донецким металлургическим институтом исследована возможность внедрения установок ускоренного охлаждения катанки на стане 250/350. Разработаны и испытаны конструкции форсунок и установки в целом. Установлен температурный режим смотки катанки в бунт (740—770 градусов Цельсия). Особенностью установки является отсутствие транспортирующих роликов на участке передачи раската из последней чистовой клети в моталку и отклонение подачи воды при прохождении переднего конца раската. При этом обеспечивается стабильное и равномерное охлаждение катанки и надежная передача ее в моталку.

Изучены условия волочения ускоренно-охлажденной катанки в метизном цехе и выявлено, что технологичность ее улучшилась и уменьшилось количество обрывов на тонну. Ожидаемый экономический эффект от внедрения установки ускоренного охлаждения катанки на стане 250/350 составляет около 128 тысяч рублей.

За ударный труд и активную общественную работу Виктор Бурков неоднократно награждался Почетными грамотами управления комбината, а по итогам 1973 года он удостоен всеобщего знака «Победитель соцсоревнования 1973 года».

У Виктора и его супруги Анны двое детей. Не радостным было детство у самого Виктора, и поэтому он сейчас все свое умение и силы отдает детям. Виктор избран председателем родительского комитета 3-го класса 45-й школы, где учится сын Сергей.

Живой, общительный и трудолюбивый, Виктор Бурков пользуется авторитетом у многих людей. Все знают, что на него всегда можно положиться.

А. СТЕПАНОВ,
упаковщик ЛПЦ № 2.

Слесарь Виктор Бурков

Попал на работу в нынешний цех по ремонту металлургического оборудования № 2, который тогда, в 1956 году, назывался куст-прокат.

Первые недели, первые месяцы самостоятельной работы. Время радостей и время огорчений. Нет такого новичка, который бы не испытал их. Всякое бывало у и Виктора. Оборудование прокатных цехов сложное. Требуется при ремонте большого умения. Правда, на первых порах новичку не поручают сложную работу, но любая, даже самая простейшая, требует каких-то навыков. Через два года Виктор считался уже слесарем хоть и не высокого класса, но все же умеющим кое-что делать.

После службы в армии, в 1961 году снова вернулся в родной цех. За три года армейской службы окреп физически, был награжден значками «Парашист-отличник» и «Отличник Советской Армии».

Он быстро вошел в курс дела, стал работать, набираться опыта. Сейчас у Виктора 6-й разряд, который дается только слесарям высокого класса. На его счету несколько ценных предложений. Так, например, совместно с друзьями, слесарями Д. Павлом и В. Беловым, на пакетир-прессе Б-101 он изменил фильтр масленки. По инициативе Виктора на прессе СПА-1000 сделана подставка для снятия кла-

панных коробок. Это ускоряет ремонт при замене сальников и бронзы. Список новшеств, сделанных по предложению Виктора, можно бы еще продолжить. В 1972 году в цехе была организована школа передового опыта, Виктор передавал своим друзьям богатейший опыт по ремонту пакетир-пресса.

Замечательный товарищ, исключительно добросовестный во всех отношениях, — так отзываются о нем заместитель начальника ЦРМО № 2 Алексей Николаевич Зайцев. — Активно участвует в общественной жизни цеха, уже четвертый год избирается членом цехового комитета и ведет большую работу по технике безопасности.

Вите не было еще и годика, когда отец ушел на финскую войну. Не успев вернуться, как началась война с Германией. Погиб он в 1941 году. А вскоре умерла мать.

Витя и его брат Ваня остались на руках бабушки. Иван, который на восемь лет старше Виктора, пошел работать в колхоз. А Виктор в 1947 году начал учиться в школе. Ходил в школу с холщевой сумкой через плечо, на ногах лапти, а в мечтах управлял сложными машинами, такими, как колхозный трактор. И поэтому после окончания семилетки вопрос «куда податься?» решил сам собой. Виктор, не задумываясь, поступил в ремесленное училище, готовящее слесарей по ремонту промышленного оборудования. Учился с душой, и после успешного окончания был направлен в Магнитогорск.