

Имя сталевара пятой печи Евгения Михайловича Степанова хорошо известно в коллективе второго мартеновского цеха. Коммунист, партгрупорг Е. М. Степанов отличается принципиальным подходом к людям, хорошими организаторскими способностями. Печь, на которой работает передовой сталевар, только в этом году выплавляет сотни тонн сверхчистого металла. Сейчас сталеварские бригады пятой печи работают на плановом уровне и в этом немалая заслуга Степанова.

На снимке: сталевар пятой печи Е. М. СТЕПАНОВ.

ОПЫТ ЦЕНЕН ПОВТОРЕНИЕМ

Важнейшими факторами развития и интенсификации современного доменного процесса являются повышение температуры воздушного дутья, вдувание в печи углеродных веществ, обогащение воздушного дутья кислородом, повышение давления газа в рабочем пространстве. Все эти методы технологически взаимосвязаны, дополняют друг друга и эффект их действия является суммарным.

В ближайшие годы предстоит повысить температуру дутья на действующих печах до 1250—1300 градусов, а на всех новых доменных печах до 1400 градусов. Такое повышение температуры возможно за счет создания новых конструкций воздухонагревателей и специальных устройств.

Особая роль в решении этой проблемы принадлежит газосварщикам, занятым непосредственно на обслуживании высокотемпературных воздухонагревателей. О работе одного из них хотелось бы рассказать подробнее.

В. А. Филатов работает на доменной печи № 1 уже немало лет. За это время накопил богатый опыт высокопроизводительного труда, рачительного отношения к оборудованию. В его работе нет мелочей. За 25—30 минут до начала смены приходит на свое рабочее место В. А. Филатов. Проверяет состояние воздухонагревателей, газопроводов. По запискам в журнале он узнает о работе оборудования в предыдущую смену. Выявляет все неполадки, своевременно принимает меры по их устранению.

В течение всей смены Филатов производит нагрев воздухонагревателей с таким расчетом, чтобы обеспечить заданную температуру дутья. Этот процесс он проводит в соответствии с установленным режимом и графиком, обеспечивая тем самым максимальную подачу газа и оптимальное соотношение расхода коксового и доменного газа в соответствии с их калорийностью. Все это позволяет в минимально короткий срок достичь наивысшей температуры под куполом воздухонагревателя. Большое значение при этом имеет правильный выбор соотношения расхода газа и воздуха. Опытный газосварщик В. А. Филатов, учитывая изменения калорийности и давления газа в системе в процессе работы, особое внимание уделяет поддержанию температуры под куполом на заданном уровне.

Раньше регулирование температуры нагрева воздухонагревателей производили от датчика давления газа вручную, что не обеспечивало требуемого постоянного отношения к оборудованию температуры. В. А. Филатов предложил производить регулирование температуры нагрева автоматически. При этом отсутствие резких температурных колебаний позволяет повысить стойкость кладки воздухонагревателей и, в конечном счете, повысить температуру дутья.

И еще одна трудность возникает в работе газосварщика, он не успевает тщательно проверить состояние всего газового хозяйства. Но Филатов предложил распределить обслуживание участков газового хозяйства по сменам.

Особую помощь оказывают Филатов работникам механической и электрослужбы при устранении неполадок. Он не только обеспечивает безопасность проведения работ, но и помогает ремонтникам определить место предполагаемой неисправности, это значительно сокращает время простоев оборудования.

Опыт работы этого газосварщика показал также, что эксплуатация воздухонагревателей с повышенной температурой под куполом и с температурой горячего дутья до 1250 градусов значительно ухудшает условия работы кладки воздухонагревателей. В кладке образуются сквозные щели, через которые проходит газ на «нагрев» и холод-

ный воздух на «дутье». В образующиеся щели воздухонагревателя холодный воздух перетекает в камеру горения и значительно снижает температуру горячего дутья, что, в конечном счете, сказывается на работе доменной печи.

В. А. Филатов предложил установить металлический «кессон» между внутренней и наружной стенами камеры горения для удержания попадания холодного воздуха в камеру, минуя насадку воздухонагревателя. Это новшество создает условия для более полного использования тепла, аккумуляции насадкой, и обеспечивает нагрев горячего дутья до 1250 градусов.

При активном участии Филатова были разработаны и внедрены в производство на доменных печах № 9 и 10 установки по очистке выбросов газов из межкупольного пространства доменных печей и вторичного их использования для нагрева воздухонагревателей. Экономический эффект от внедрения этих установок составляет около 5 тысяч рублей в год.

Но эта проблема еще не решена полностью: большое количество тепла уходит в атмосферу с дымовыми газами воздухонагревателя. По предложению В. А. Филатова ведется разработка по использованию этих видов теплоресурсов.

Немалый опыт накоплен Филатовым в эксплуатации воздухонагревателей с температурой под куполом до 1400 градусов. Сейчас на производственных собраниях передовой рабочий делится своим опытом с газосварщиками других доменных печей. Очень хотелось бы, чтобы было побольше последователей этого интересного и очень полезного опыта.

В. КОННОВ,
ст. мастер газового хозяйства доменного цеха.



УВЕРЕННАЯ ПОСТУПЬ АВТОМАТИЗАТОРОВ

В социалистическом соревновании среди инженеров служб комбината за ускорение внедрения в производство достижений науки и техники и увеличение на этой основе мощностей по производству продукции высшего качества за III квартал 1981 года коллектив центральной лаборатории автоматизации одержал победу.

Немалую часть специалистов ЦЛА на заготовку кормов и уборку урожая коллектив лаборатории принял решение работать за временно отсутствующих. Работать приходилось, не считаясь с личным временем. Благодаря усилиям всех инженерно-технических работников центральной лаборатории автоматизации справилась с заданием на третий квартал по основным показателям. За счет работ по автоматизации высвобождено 37 человек, получен суммарный годовой экономический эффект 395 тысяч рублей. За минувший квартал закончен ряд важнейших работ, позволивших обеспечить значительный рост производства и улучшение качества продукции основных технологических переделов

комбината: автоматизирован контроль теплового состояния горючих холодильников доменных печей № 6 и 10, усовершенствована система автоматизации по управлению расходом кислорода на всех двухвалных сталеплавильных агрегатах мартеновского цеха № 1, внедрена система автоматического регулирования уровня засыпки прессформ на прессах СМ-1085 в огнеупорном производстве, выполнено дистанционное управление стрелками поста № 5 четвертого мартеновского района станции Стальная, автоматизирован счет заготовок, поступающих в прокатный цех № 9 по линии стана «530», и др. Активное участие в разработке, наладке и внедрении этих и ряда других нужных для комбината систем автоматизации приняли наши передовые коллективы — победители социалистического соревнования: лаборатория автоматизации доменного и сталеплавильного производств (начальник Л. А. Снагиди, профгрупорг Н. П. Зробак), высвободившая за квартал 16 человек, и лаборатория автоматизации ЖДТ (начальник Г. Н. Добрыня, профгрупорг К. Ф. Темникова), на счету которой 8 человек. Образцы высокопроизводи-

тельного, качественного труда показали начальники участков В. А. Ковылин, Д. Н. Григорьев, старшие инженеры А. Н. Захаров, В. А. Иванников, В. Г. Слепых, А. В. Эверт, инженеры А. П. Панкин, С. В. Токарев и многие другие.

Значительную долю в успешное внедрение системы автоматизации внесли их изготовители — работники монтажных участков, слесари механо-сборочных работ А. Ш. Мурагшин, С. Б. Кудрин, И. П. Мостовов, слесари-электромонтажники В. Н. Соловьев, С. П. Шагапова, Е. Н. Сабитова, С. И. Чердынченко.

Активно работали инженеры ЦЛА в минувшем квартале и в области рационализации и изобретательства. Внедрены в производство 20 разработанных работниками лаборатории рационализаторских предложений и 5 изобретений с суммарным годовым экономическим эффектом более 120 тысяч рублей. Кроме того, выполнены патентные исследования, получено положительное решение по заявке на изобретение.

В настоящее время коллектив лаборатории автоматизации прилагает усилия для выполнения плановых заданий первого года одиннадцатой пятилетки, готовится высокими трудовыми достижениями встретить золотой юбилей комбината.

А. МЯГКОВ,
зам. председателя комитета профсоюза ЦЛА.

Соревнуются коллективы двухвалных сталеплавильных агрегатов страны

Лидеры и аутсайдеры

Закончился еще один месяц года, а вместе с ним и третий квартал. В соревновании сталеплавильщиков, обслуживающих двухвалных агрегаты страны, сентябрь оказался месяцем серьезнейших испытаний. И хотя теперь никого не нужно убеждать в жизнестойкости и конкурентоспособности двухвалников, это все же не гарантирует агрегаты от работы без срывов.

Основным показателем в работе коллективов был и остается процент выполнения планового задания. Исходя из этого хотелось бы еще раз, как это делалось неоднократно в наших ежемесячных сводках, подчеркнуть высокую стабильность работы двухвалных агрегатов Магнитогорска и Череповца. Наши металлурги и их коллеги с вологодчины в очередной раз подтвердили, что они заслуженно пользуются авторитетом у металлургов страны. На пяти агрегатах из семи план сентября перекрыт, два оставшихся сработали на плановом уровне. В количественном отношении сверхплановые прибавки сентября значительно уступают, скажем,

июльским. Тогда только магнитогорские сталеварские бригады выплавляли свыше шести тысяч тонн стали дополнительно к заданию. А сейчас магнитогорцы и череповчане дали в сумме лишь 1197 тонн. Но как резко возросла цена сверхплановых тонн металла с июля по сентябрь. Все познается в сравнении. Если сталевары Магнитки считали в июле, что срединный месяц лета чрезвычайно сложен в производственном отношении, то при сопоставлении с сентябрем они были вправе назвать тот же июль «почти что благополучным». Шутка ли — за один месяц сталеплавильщики нашего комбината недодали к плану почти сорок тысяч тонн металла! И еще неизвестно, на сколько подпрыгнул бы долг, сработай двухвалных агрегаты на общем уровне...

К счастью, этого не произошло: двухвалники за-

кончили месяц, не потеряв ни одной плановой тонны.

Однако вернемся к общесоюзному соревнованию. Мы уже знаем, что череповчане встретили октябрь неплохими результатами. Остается лишь добавить, что именно они (печь № 1) стали победителями по сверхплановому производству, заняли второе и третье места в соревновании за наилучшее использование полезной площади печи и снова попали в четверку лидеров, борющихся за наименьшую продолжительность плавки.

Высоких показателей достигли и сталеварские бригады нашей тридцать пятой печи. Хотя они упустили на этот раз звание абсолютного лидера, зато добились отличных результатов на отдельных этапах состязания. В первую очередь необходимо отметить их почти безотходную работу — в брак попало 75 тонн стали, что составляет лишь 0,06 про-

цента от общего объема производства. Подобного результата добивался только первый запорожский агрегат, но ведь и производство на нем почти вдвое ниже, значит и возможностей сделать брак меньше. Вторым замечательным достижением сентября стал для коллектива агрегата № 35 выход на рубеж 2,5 часов. Столько в среднем затрачивали они на каждую плавку. Для сравнения приведем две цифры: 2,82 и 3,25. Первая обозначает продолжительность плавки на этой печи в разрезе девяти месяцев, вторая — время одной плавки в сентябре на череповецком агрегате № 1, занимающем по данному показателю второе место.

Мы уже видели, с каким трудом набирались в сентябре сверхплановые тонны, как невелика сумма прибавки. На фоне этого можно лишь удивляться тому, с какой легкостью

аутсайдеры состязания разрешают себе не добирать десятки тысяч тонн. И это за один только месяц! Магнитогорские сталеплавильщики не без беспокойства следили за работой коллег из Запорожья. Начало года оправдывало их надежды. Помня о срывах на запорожских печах в минувшем году, сталевары Магнитки вдвойне радовались успеху коллег. Но радость оказалась непродолжительной. Вскоре у них появился первый минус к плану. Затем он стал постепенно возрастать...

Удастся ли запорожцам залатать до конца года брешь? Ведь за ними, по итогам девяти месяцев, образовался долг огромный — 165 тысяч тонн.

Громаднейшую задолженность допустили в сентябре сталеварские бригады двухвалников Запорожья. Это тем более обидно, что восемь месяцев металлурги с Украины отра-

ботали на окопловом уровне. Долг их составлял 7,5 тысячи тонн, то есть сохранялась реальная возможность «поднажать» и завершить программу года с положительным показателем. Однако сентябрь увеличил их долги на много-ни мало — в 1575 раз.

Все это привело к тому, что по итогам девяти месяцев двухвалные агрегаты — аутсайдеры недодали к плану 290 тысяч тонн стали. За тот же период сталеварам Магнитки и Череповца удалось выплавить дополнительно 28,6 тысячи тонн дополнительного металла. Так что общая сумма неутешительная.

Что же касается собственно соревнования, то оно, как нетрудно заметить, явно распадается на две пары соревнующихся. В одну из них входят сталеплавильщики из Магнитогорска и Череповца, за редким исключением работающие из месяца в месяц с превышением месячных заданий, в другую — кривокожцы и запорожцы, работа которых отличается крайней неровностью.

Н. ВАСИЛЬЕВ.