

АКТУАЛЬНЫЕ ПРОБЛЕМЫ



Вожак комсомольцев доменного цеха Виктор Смейчев, деятельный организатор и хороший товарищ.
Фото Н. Нестеренко.

ВАШЕ МНЕНИЕ, ТОВАРИЩИ?

Сегодня мы публикуем имена товарищей, представленных к присвоению звания «Ударник коммунистического труда».

ПАРОКОТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ

Н. И. Добутовкин, И. П. Чурилов — кочегары, А. Н. Ильин, Л. И. Антошкин, М. П. Завьялов, П. Н. Кулаков, С. С. Александров — слесари, В. Ф. Воробьева — машинист, П. М. Бачурин — старший электрик, А. И. Николаев — шофер.

ЛИСТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ № 3

А. В. Евстюфейкин — подсобный рабочий, Е. В. Силагин — подручный вальцовщика, Б. Е. Атеев, В. И. Коринченко, Ю. В. Неклюдов — вальцовщики, А. Н. Яйцев — старший вальцовщик, А. П. Смирнов — резчик, Б. И. Гуминский, В. А. Пьянков, В. С. Шашков, В. И. Крапачев — машинисты кранов.

ЛИСТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ № 3

Х. И. Ахтямов, А. П. Олейников, В. Н. Краснов — электрики, А. Ф. Авдеев, А. В. Владимиров, А. Д. Грищенко — слесари, Г. М. Абсаров, В. Я. Косов — машинисты кранов, Ю. И. Галашов, Н. М. Лабонцева —

машинисты автопогрузчика, В. А. Прелен — бригадир смазчиков, Н. И. Шивалов — машинист маслоподвала, Ф. П. Борисова — сортировщица, И. Г. Бахтов, В. И. Грехов, И. Н. Жуков — старшие аппаратчики, Я. И. Гладиков, П. П. Кожевников, В. В. Овинкин, С. Б. Струков, Л. Е. Черныш — аппаратчики, И. М. Григорьев — мастер, Н. П. Жданов, Н. И. Кулаков, М. П. Федотов — старшие резчики, В. М. Кривопапенко — электрослесарь, В. А. Ларин, А. Д. Мурзинков — бригадир, В. С. Пашич — отжигальщик, Э. В. Сафронov — старший оценковальщик, В. С. Сулейманов, М. И. Терехов — электролитчики, В. П. Сулаков — начальник отделения рекуперации, Н. И. Туров — резчик.

Коллектив столовой № 7 представляет на присвоение звания «Коллектив коммунистического труда». В столовой работает 87 человек, из них 58 человек присвоено звание «Ударник коммунистического труда», руководит столовой З. К. Казымов. Коллектив столовой выполнил свои обязательства.

НЕСКОЛЬКО ЛЕТ НАЗАД мне пришлось побывать в командировке на Челябинском тракторном заводе. Там я обратил внимание на оригинальную установку, которая очищала детали от окалины после термической обработки.

У нас, в основном механическом, это делалось вручную. Причем детали очищали от окалины в трех станочных отделах. Кропотливая это работа. Допустим, шестерню напильником между зубцов почистить, слесарь много и времени рабочего, и энергии затратит, однако качество зачистки — неважное. А начальник ОТК нашего участка Петр Сергеевич Рыбаченко всегда строг и принципиален...

Когда я приехал из Челябинска, то сразу же загорелся желанием поставить у нас в термическом отделении такую установку. Спроектировали с учетом наших условий, деньги получили, заказы по цехам разослали на изготовление оборудования. Ну и сами, конечно, засучили рукава. Своими силами козали приямок

под фундамент, вынули ни много ни мало около 130 кубометров грунта.

И вот, наконец, выдана инструкция на эксплуатацию, и гидроабразивная установка по очистке деталей сменного заводского оборудования вступила в

НОВОМУ НУЖЕН ПРОВОДНИК

строй действующих. Были, конечно, и неполадки при пуске, при первых часах работы. Но в любом новом деле не без этого. Одним словом, все осталось позади. Уже два месяца установка отлично работает, обслуживает ее один человек, детали очищаются от окалины отлично, экономический эффект составляет 65000 рублей в год.

И все бы было хорошо, если бы не одно обстоятельство. Прочитайте внимательно все вышеизложенное и вы заметите, что побывав в Челябинске несколько лет назад, а установка находится в эксплуатации всего два

Коллектив доменного цеха успешно завершил выполнение семилетнего плана. Значительно улучшены основные технико-экономические и качественные показатели работы агрегатов. КИПО улучшен с 0,615 до 0,590, расход кокса уменьшился на 82 килограмма (на тонну чугуна), значительно повысилось качество выплавленного чугуна.

Все эти результаты достигнуты благодаря непрерывному совершенствованию техники и технологии доменного производства, внедрению достижений и передового опыта других заводов, благодаря воспитательной работе, которую постоянно проводят партийная, профсоюзная и комсомольская организации с коллективом.

Это отличные результаты, если учесть, что все работы по внедрению различных новшеств коллектив цеха проводил в сложных условиях, вызванных резким ухудшением качества железорудного сырья. Скажу прямо: качество сырья сдерживает сегодня дальнейшее увеличение выплавки чугуна.

Хочется отметить, что в последние годы нашему комбинату не уделялось такого внимания, как другим заводам страны, например Юга и Череповца. А ведь многое из достигнутого на этих заводах стало достижением благодаря внедрению мероприятий, которые возникли и впервые были освоены на нашем комбинате много лет назад.

Вот пример. Увеличение давления газов под колошником было впервые применено на нашем комбинате. Сегодня на многих заводах это давление увеличено до 1,8 атмосферы, а у нас из-за слабых

воздуходувных машин на шести печах мы не можем поднять давление до 0,7 атмосферы.

На нашем комбинате впервые стал применяться ерлюсованный агломерат и количество его в шихте увеличилось в 1964 году до 97 процентов. Однако уже в прошлом году оно сократилось до 90 процентов, а в январе этого года доля агломерата в шихте снизилась до 85 процентов, т. е. мы «скатились» на уровень 1956 года. А в это же время другие заводы страны довели содержание агломерата в шихте до 100 процентов.

Несколько лет назад на аглофабриках было установлено оборудование для отсева мелочи из агломерата. Проведенные плавки показали хорошие результаты работы доменных печей. Однако, из-за недостатка агломерата барабанные грохота на аглофабриках были демонтированы. В то же время другие заводы приступили к установке средств отсева мелкой фракции, и в настоящее время успешно работают.

Следует остановиться на вопросах качества сырья. Усилия доменщиков и горняков всегда были направлены на непрерывное улучшение качества шихты для доменных печей. Это давало положительные результаты. С пуском 9-й домны резко возрос общий расход сырья и, как следствие, ухудшилось качество подготавливаемой шихты. От этого страдают все печи и сдерживается освоение проектной мощности 9-й домны.

Запланированные комбинату окатыши поступают в настоящее время в недостаточном количестве, крайне не-

равномерно и неудовлетворительного качества. Они содержат высокое количество мелочи, в них много серы и они имеют непостоянный химический состав. Отсутствие подготовленного сырья вынуждает нас использовать в шихте сырые несортированные руды пониженного качества.

Мы все годы стремились привести работу печей к минимальному количеству компонентов. А что мы имеем сейчас? В шихте используется до 10—12 железорудных составляющих. Агломератчики, стараясь восполнить недостаток агломерата, делают это за счет ухудшения его качества. Количество мелочи в агломерате достигло 25—30 процентов, что приводит к нарушению технологии на доменных печах.

Доменный цех сегодня не приспособлен к приемке привозных руд. В зимнее время эти руды смерзаются, что создает большие трудности при разгрузке ее из вагонов и при наборе шихты из бункеров. Бункерная эстакада загружена более чем на 150 процентов, нарушается технология печи, снижается производительность труда. Мы иногда вынуждены останавливать домны, привлекать десятки людей из других цехов и участков для разгрузки и опускания материалов.

Много трудностей у коллектива доменного цеха. И все же, несмотря на это, мы и впредь будем стремиться идти в первых рядах многотысячного отряда металлургов Магнитки.

Н. СОРОКИН,
горновой 7-й домны.

ПРОЧИТАВ ПРОЕКТ ДИРЕКТИВ СЪЕЗДА

месяца. Значит, чтобы внедрить это ценнейшее новшество, понадобилось несколько лет! Почему же так затянулась установка новой эффективной машины? Да потому, что, попросту говоря, руки не доходили, текучка заедала; а это дело не ерочное, план на него не снуден. Вот и тянули...

Да и, откровенно говоря, не только «руки не доходили», но еще и не хватает их, этих рук.

Сейчас у нас в термическом отделении не хватает по штату четырех калильщиков. Где их взять? Мне кажется, большое упущение то, что в технических

фицированных рабочих, которая занималась бы только внедрением новшеств? Взять хотя бы гидроабразивную установку; ведь она могла бы работать уже несколько лет вместо двух месяцев, занимайся ей специальная «бригада по прогрессу».

Сейчас у нас в отделении монтируется специальный участок по проверке и правке инструмента и деталей сложной конфигурации. Нужны различные детали к приспособлениям, которые будут оснащать этот участок. Однако то, что требуется по нашим заказам из других цехов, мы получаем, а

ность и быстрота нагрева, окалины на деталях отсутствует...

Или вот еще пример. Основной инструмент в нашем цехе — резцы из быстрорежущей стали. В месяц изготавливается 8—10 тысяч резцов. В деталях уменьшения трудозатрат на изготовление резцов была усовершенствована технология термической обработки. В результате резко повысился их срок службы, резцы не ломаются, не крошатся. Кроме того, высвобождены для других работ три человека, ранее занятые на изготовлении этих резцов.

...Очень много труда, энтузиазма, знаний вложили во внедрение различных рационализаторских предложений старшие калильщики В. Бутырский, П. Медведев, калильщики А. Потапов, М. Китаев и многие-многие другие наши труженики. Но плохо то, что внедрением всех этих новшеств люди занимаются параллельно своей основной работе, урывками, в свободные минуты. Новому нужно открыть широкую дорогу и заниматься техническим прогрессом не урывками, а в первую очередь. А для этого — еще раз повторю — нужна специальная комплексная бригада, которая послужила бы проводником нового в жизнь.

Б. ЛИТАЧЕВСКИЙ,
начальник термического
отделения основного
механического цеха.

то, что запланировано изготовить самим, — не можем, некогда, людей не хватает.

Бывает так, что небольшая реконструкция может дать очень большой экономический эффект, повысить производительность. Вот, например, на днях мы модернизировали соляную ванну. Была она круглая, электроды опущены внутрь — рабочая камера очень и очень мала. Сделали ванну квадратной, изменили расположение электродов, и в результате рабочая камера в 2—2,5 раза увеличилась. Увеличилась технологическая возмож-

училища не обучают профессии калильщиков для термических отделений. А ведь это очень важная и нужная специальность, требующая грамотности, определенных технических знаний у рабочего. Калильщик у нас должен знать более 50 марок сталей, обрабатывать 150—160 видов различных деталей.

Производство явно страдает из-за нехватки рабочих рук. В отделении внедрялось, внедряется и будет внедряться много нового. Поступают дельные предложения от рационализаторов. Почему бы не создать комплексную бригаду из трех—четырех квали-