

Дорожить маркой „ММК“

Говорят внештатные корреспонденты газеты

ВЫДАВАТЬ ПРОДУКЦИЮ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

РАВНЕНИЕ на мировые стандарты

БОЛЬШИМ спросом пользуется тонкий холоднокатаный лист на автомобильных, автотранспортных, машиностроительных заводах, в цехах народного потребления, изготовляющих стиральные машины, холодильники и другие изделия.

У нас много сделано для того, чтобы холоднокатаный лист, прокатываемый в листопрокатном цехе № 2, был качественным. Улучшен химический состав, уменьшены вредные примеси в стали, выплавляемой для этого листа и жести. Для того, чтобы получить продукцию хорошего качества, нужна строгая технологическая дисциплина на всех переделах, начиная с мартеновских цехов.

Каждый сталеплавильщик хорошо знает такие пороки, как плена или рванины за счет сотового пузыря, но каждый ли руководитель на мартене знает, что по такому пороку отбраковывается от 10 до 15 процентов холоднокатаного листа, а по некоторым плавкам более 50 процентов? Конечно, такой лист никому не нужен, мало находится желающих его покупать. Кроме того, этот лист на 22 процента дешевле первосортного.

Приведу пример: 17 января этого года при сортировке листа плавки № 21024 из 160 тонн отсортировано 60 тонн с пленами. Только на одной плавке комбинат потерял примерно 2169 рублей, а ежедневные потери составляют десятки тысяч рублей. Работники тонколистовых цехов ожидают, что каждый сталеплавильщик на своем рабочем месте сделает все, что в его силах, для резкого улучшения качества поверхности металла, идущего в поток тонкого листа.

Много труда вложили прокатчики стана «1450», чтобы холоднокатаный лист был добротным. Усовершенствовали технологию нагрева, уменьшили разнотолщинность полосы по длине, улучшили душирова-

ние полосы. Все это позволило снизить вдвое переводы металла в пониженную группу по штампуемости.

Но нередко еще нарушения установленной технологии и сменным персоналом стана. Например, 8 января в смене мастера т. Бужинского было прокатано около 100 тонн автолиста с вкатанной окалиной. Часть листов по этой причине была переведена в пониженную группу по поверхности. Конечно, из такого листа не сделаешь облицовочную деталь автомобиля, холодильника или стиральной машины.

Думается, что начальнику стана т. Фишеру необходимо принять неотложные меры, усовершенствовать метод контроля качества поверхности прокатываемого листа.

Вместе с тем настало время оснастить такой высокопроизводительный стан, как «1450» мощными гидросбивами и совершенными приборами для контроля геометрических размеров проката и дефектоскопией. Для этого цеху нужна помощь заводоуправления.

Большие требования предъявляют потребители по штампуемости листа и к качеству поверхности. Учитывая это, листопрокатчики второго цеха в минувшем году провели большую работу по улучшению качества холоднокатаного листа.

В травильном отделении внедрен каскадный метод травления и дополнительные установки окалинотомателей. После этих работ во много раз сократилось количество листов с недотравом.

За счет внедрения на трехклетевом стане подшипников жидкостного трения и установки роликовых проводков уменьшилась разнотолщинность полосы и почти исчезли так называемые вдавлины от крошки на кромках листов.

Небольшой коллектив термического отделения, возглавляемый коммунистом Г. М. Кирухиным, сократил количество

листов, переводимых в пониженную группу штампуемости, более чем в 5 раз. Резко уменьшилось количество автотракторного металла с цветами побежалости.

Термисты цеха по-настоящему переживают за каждую тонну листа, анализируют, кропотливо ищут причины плохого качества, совершенствуют технологию контроля и строго спрашивают с бракоделов.

Однако не все благополучно у листопрокатчиков второго цеха в воспитании у людей чувства высокой ответственности за честь заводской марки. Вот характерный пример: старшему резчику агрегата № 5 т. Александрову надо бы самому показывать пример подчиненным, а он 12 декабря прошлого года, воспользовавшись отсутствием контролера, пропустил брак на экспорт. Если бы этого не заметил контролер, так и ушел бы брак за границу.

8 января 1965 года в бригаде № 2 на непрерывно травильном агрегате № 1, где мастером т. Михеевым, из-за плохого контроля за состоянием тянущих роликов было протравлено 70 тонн листа с вдавливами. Лист переведен в пониженную группу по поверхности.

Недостаточно в цехе занимаются автоматизацией и механизацией контроля за технологическим процессом. На агрегате резки № 2 стало большой необходимостью автоматизировать замер толщины листа и установить прибор для обнаружения неполадок оборудования агрегатов №№ 5 и 6.

Развертывая соревнование по почину московских и ленинградских заводов, коллектив тонколистового цеха призван сделать все, чтобы холоднокатаный лист соответствовал ГОСТам — лучшим мировым стандартам. Для этого есть все возможности.

Н. ПОЗДНЯКОВ,
мастер ОТК в ЛПЦ № 2.

Систематическое повышение КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ является обязательным требованием развития экономики. Качество продукции советских предприятий должно быть значительно выше, чем на лучших капиталистических предприятиях.

(Из Программы КПСС).



Много на руднике людей коммунистического труда, чей славный труд помогает выполнять и перевыполнять государственные задания большому коллективу горняков. НА СНИМКЕ: взрывники рудника (слева направо) Н. В. Каминин, В. А. Юшин, Б. Н. Чернов и И. Д. Зайцев. Все они не только хорошо трудятся, но и освоили вторую, нужную взрывникам профессию. Особое внимание обращают на качество проводимых работ.

Фото М. Весслова.

КОГДА НАРУШАЮТ технологию

В декабре прошлого года брак по второму блюмингу значительно снизился. И все же он был высок — 0,08 процента. В этом году обжимщики должны снизить выход бракованной продукции на 25 процентов по сравнению с 1964 годом.

Возможно ли это? Да, если строго соблюдать технологию производства. Возможно, при четкой слаженной работе операторов главного поста и при выполнении

ими технологических инструкций. К сожалению, не обходится без нарушений технологии. Так, 3 января оператор четвертой бригады т. Максимов допустил брак по подрезу в количестве 8,84 тонны. 12 января в этой же бригаде по вине оператора т. Морозова было забраковано 6,8, а 14 января — 10 тонн металла. Обжимщикам смены т. Ширева стоит подумать о мерах воздействия на бракоделов.

Хорошая работа блюминга № 2 во многом зависит от взаимосвязанных действий всего коллектива и в первую очередь операторов главного поста и вальцовщиков стана «630», а также от согласованности оператора шлепперов и старшего вальцовщика стана «450».

Много брака на станах «450» и «630» выходит из-за халатного отношения вальцовщиков к своей работе. Только по этой причине был допущен брак по подрезу в третьей бригаде 22 декабря при прокатке плавки № 26914—45. Через пять дней в этой же бригаде при обработке плавки № 02672 во время настройки стана «630» был скручен один слиток. Было забраковано по кручению 13,5 тонны металла 5 января у коллектива четвертой бригады на стане «450». Этого могло бы и не быть, если бы обжимщики регулярно следили за состоянием калибровочной арматуры.

Перечисленные мною случаи выхода бракованной продукции говорят о низкой технологической дисциплине на втором блюминге. Чтобы выполнить стоящие перед обжимщиками задачи, необходимо ее укрепить.

РОЖКОВ,
мастер ОТК.

**Металлопрокатный
МЕТАЛЛ**

Стр. 3. 17 февраля 1965 года

При равных условиях, а результаты разные

31 января в заметке «Смежники смежниками...» опытный металлург Иван Иванович Стерляков подробно рассмотрел возможности нагревательных средств по нагреву без брака слитков кипящей стали. В заключение он высказал важную мысль: «Кипячая на смежников, не следует забывать о своих возможностях». Иначе говоря, каждый передел комбината обязан заниматься использованием своих резервов.

К сожалению, есть еще случаи, когда отдельные товарищи занимаются перекалыванием ответственности за брак, полученный по вине прокатного передела, на мартеновский передел.

Работник слябинга Рувим Аронович Зайцев дефекты, вызванные оплавлением при нагреве слитков плавки № 4030, предъявлял как брак, допущенный по вине мартеновского цеха № 1. Случается и такое, когда плавки, прокатанные на слябинге, проходят отделку в адьюстаже первого листопрокатного цеха и прокатываются там же на лист, после чего начальник цеха Александр Егорович Пратусевич пишет шестьдесят два уведомления о неудовлетворительном качестве поверхности слитков, вместо того,

чтобы вызвать мартеновцев и указать им на плохую по поверхности слитки.

Если действительно слабы по состоянию поверхности выходят за пределы внутриваровских технических условий, то их нужно показать мартеновцам, чтобы они сделали практические выводы. Ведь лучше раз увидеть, чем много раз услышать. Если же слабы соответствуют техническим условиям, то писать нечего.

В настоящее время сталеплавильщики первого и второго цехов работают ниже своих возможностей, неудовлетворительно используют накопленный опыт по разливке стали. Аварийная беспостопорная разливка в цехах первом и втором растет и составляет в процентах 1,84 и 1,95. Так же растет приварка слитков.

В то же время в третьем мартеновском цехе беспостопорная разливка и приварка слитков из месяца в месяц снижается. В январе эти технологические показатели составили соответственно 0,4 и 0,14 процента. Причина улучшения разливки в третьем цехе кроется в соблюдении технологической инструкции по наборке, сушке, установке стопоров в сталепроводочные ковши, своевремен-

ном начале разливки после выпуска плавки из печей и соблюдении технологии самой разливки.

Для получения высококачественной кипящей стали и сдачи в прокатные цехи слитков с высокой температурой с первого предъявления необходимо, чтобы слитки имели заданный химический анализ, чистую поверхность и толщину здоровой корочки не менее 8 миллиметров, до сотовых пузырей.

При прочих равных условиях решающим фактором на образование оптимальной толщины здоровой корочки до сотовых пузырей слитка является время налива в изложницы жидкой стали (или скорость наполнения изложницы жидким металлом, о чем говорит график толщины корочки слитка).

Из графика видно, что если мы будем разливать всю кипящую сталь в изложницы в течение не менее двух—двух с половиной минут, то получим толщину здоровой корочки до сотовых пузырей слитка более 9—10 миллиметров.

Что нам мешает выполнять технологическую инструкцию по разливке стали систематически на каждой плавке? Прежде всего небрежность в работе, отсутствие

достаточных знаний инструкции.

Приведу примеры: мастер Курцын под плавку № 27078 подал ковш № 5 со стаканами, имеющими разные диаметры каналов в 30—40 миллиметров. Половина слитков этой плавки была налита быстрее двух минут. В прокатке в результате нарушения технологии была повышена запороченность стали сотовой рваниной.

Мастером Шишкиным под плавку № 27088 был подан ковш № 2 с неудовлетворительной установкой стопора (не был засыпан в канал стакана песок). В результате произошла авария: металл при выкупе плавки ушел под стопор и был разлит в изложницы без соблюдения технологии. Слитки получились с неудовлетворительной поверхностью.

Перечисленные факты говорят о необходимости строгого соблюдения технологических инструкций, изучения и передачи опыта разливщиков стали третьего мартеновского цеха. Чтобы сдавать металл прокатчикам с первого предъявления, необходимо также работать строго по суточным графикам, намеченным начальниками цехов и главным сталеплавильщиком.

Н. ЛОПУХОВ.