

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Большие и ответственные задачи стоят перед тружениками доменного цеха, которые должны дать весомый прирост выплавки чугуна на нашем комбинате без ввода новых мощностей. Внедряя в производство все новое, лучшее и внося различные усовершенствования, подсказанные практикой, они добиваются высоких показателей по выплавке чугуна высокого качества и экономии кокса.

Каждый коллектив печи стремится внести свой вклад в досрочное выполнение обязательств, принятых в честь предстоящего XXV съезда КПСС.

НА СНИМКЕ: передовые труженики десятой доменной печи горнового цеха Евгений Юрьевич Киселев, Сергей Алексеевич Красильников, Виктор Иосифович Сединкин, газодувщик Михаил Петрович Садовников, старший горновой Василий Федорович Рядчиков. Фото Н. Нестеренко.

СОРЕВНУЮТСЯ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНИКИ

Коллектив железнодорожного транспорта комбината активно борется за право рапортовать XXV съезду КПСС о выполнении принятых социалистических обязательств в честь партийного форума. Трижды победителем в предсъездовские недели признавались трудящиеся горного транспорта ЖДТ. Успех коллектива обеспечили такие передовики, как машинист электровагона Б. Яшихин, выполняющий нормы выработки на 104 процента, перевезший дополнительно к заданию 1890 тонн народнохозяйственных грузов. Среди рабочих подсобных служб горного транспорта ударно несут трудовые вахты ремонтник-клепальщик А. Прокофьев, норма выработки у которого 120 процентов с хорошим качеством произведенных работ. Лучшим мастером признан мастер станции П. Даниленко.

Неоднократно лидерами были и трудящиеся локомотивного цеха. Они трижды выходили вперед среди цехов ЖДТ за ударные недели. План ремонтов локомотивов выполняется на сто

процентов. Здесь в числе правофланговых постоянно называют машиниста электровагона Н. Курдина, машиниста тепловагона П. Шеметова. Заслуживает доброго слова труд машиниста Н. Шубина, который обслуживает известняково-доломитовый карьер.

По сменам у нас неоднократно выходил вперед коллектив бригады № 2 (начальник смены Б. Нелюбин). План по отгрузке выполнен на 110,4 процента, простой вагонов парка МПС сокращены на 3,3 часа, контактный график соблюдается на 88,5 процента.

За седьмую неделю цех ЖДТ выполнил план грузо-перевозок на 101,2 процента. Отгружено 308396 тонн готовой продукции при обязательстве 304600 тонн. Простой вагонов парка МПС снижен на 3,4 часа при обязательстве 0,8 часа. Среди цехов лидером опять признан цех горного транспорта, выполнивший план на 111,9 процента.

Р. ПОТУРНАК, инженер отдела организации труда ЖДТ.



ШИРОКИМ ФРОНТОМ

позволяет увеличить обрабатываемость ковшей и механизировать труд разлильщика. Необходимо расширить шибберную разливку стали, совершенствовать конструкцию шибберного затвора.

Необходимо внедрять набивную и заливную футеровку сталеразливочных ковшей.

В настоящее время в мартеновском цехе № 1 и на девяти печах мартеновского цеха № 3 внедрен непрерывный замер температуры. Наша цель — продолжить внедрение этого способа на остальных печах этого цеха и на печах мартеновского цеха № 2. Непрерывный замер температуры позволяет, не допуская перегрева и переохлаждения металла, сократить длительность плавки, уменьшить угар шихты и снизить брак, связанный с нарушением температурного режима выпуска стали. Однако точность замера пока оставляет желать лучшего.

Так, за август ненормальных замеров в первом мартеновском цехе было 16,5 процента, во втором — (термомары разового замера) 14,7 процента, в третьем — 11 процентов. Цеху КИП и автоматики, который несет ответственность за качество замера термомарками, надо хорошо усвоить, что перегретый металл ведет к приварке слитков и связанной с этим потере металла не

только в виде поддонов и изложниц, но и в готовой стали.

Отношение веса изложниц к весу слитков на комбинате составляет 100—115 процентов. Иными словами вес изложницы равен весу слитка, а то и превосходит его. В практике мировой металлургии известны случаи, когда это отношение удавалось доводить до 85 процентов. А ведь снижение веса изложниц, скажем на 15 процентов, дало бы нам экономию около 50 тыс. тонн чугуна в год. Очевидно, что это одна из важнейших задач инженерных служб комбината.

Необходимо дальше совершенствовать химическое купирование хлещей конструкционной стали, т. к. этот метод обеспечивает значительную экономию металла. Многие сулит внедрение слитков весом 7,8 тонны вместо слитка 7 тонн, 8,2 — вместо 6,9—7,4 тонны.

Существующие методы контроля качества готового проката связаны с большими потерями. Например, по ГОСТ 4041—48 от каждой партии металла весом 20 тонн для контроля берется 2 листа, т. е. теряется около 100 кг металла. При производстве такого металла 200 тыс. тонн в год с применением неразрушающего метода контроля можно получить экономию более 1000 тонн металла; следовательно,

этот метод нужно использовать шире.

Важным средством экономии металла в народном хозяйстве является расширение поставки листового проката в рулонах. Мы раскрываем листы с припуском до 15—20 мм, который при штамповке деталей у потребителя идет в обреш. При рулонном способе поставки этот припуск потребитель может использовать. Важными резервами являются — расширение производства холодногнутой профили, повышение точности профиля сортового и листового проката, расширение проката на минус и поставки металла потребителю по теоретическому весу.

До сих пор большим резервом экономии металла остается увеличение производства металла из полуспокойных марок стали взамен спокойных. Задача работников отдела сбыта всемерно добиваться заказов на прокат из этих марок стали.

Необходимо также ускорить пуск в работу и освоение агрегата продольной резки в ЛПЦ-7. Это позволит увеличить производство проката из низколегированных марок стали, продолжить работу по совершенствованию технологии выборочной зачистки металла на МОЗ.

ВНУШИТЕЛЬНЫЙ красочный стенд около административного корпуса первого мартеновского цеха... На одном из щитов — надпись: «15 сентября 1973 года в нашем цехе была пущена первая вакуумная установка в стране. Внедрение ее в производство повысило качество металла».

О том, как сталеплавильщики используют новую технику, можно судить по следующим цифрам: в первом полугодии 1975 года на вакуумной установке было обработано 63,3 тысячи тонн стали при плане 164 тысячи тонн, что на 20 тысяч тонн меньше, чем за первое полугодие 1974 года. Особенно плохо обстояли дела в последние три месяца. В июле план по производству был выполнен лишь на 17,5 процента, в августе было обработано 30 ковшей стали, в сентябре — 29.

Агрегат, что в районе 29-й печи, бездействовал. В просторном помещении пульта управления, оснащенного современными контрольно-измерительными приборами, чисто, уютно. На полу — железобетонная прокладка диаметром метра в три для соединения копки печи со сводом. Здесь же сидит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, ответственный за работу установки. Запасные прокладки, полученные с завода-изготовителя вместе с установкой, уже все использованы, и реставрировать их приходится рабочим, обслуживающим агрегат.

— Кустарщина, — мрачно констатирует Г. М. Кубкин. — Как только с ней ни мудрили — 40—60 плавок простоят, и все. А ее замена обходится в 10—15 суток простоя.

Вторая «ненадежная» прокладка — «патрубок — камера».

Это самые «больные» места установки. Да еще — труба патрубка. Должна она изготавливаться из легированной стали. Но после того, как заводская вышла из строя, изготовили трубу из простого металла, т. к. нужного под рукой не оказалось.

Труба отвалилась. Разобрали патрубок, осмотрели — не приспособленная для работы в таких условиях (при вакуумировании патрубок опускается в ковш с металлом), труба сгорела изнутри, выдержав всего 54 плавки. Простой — сутки.

Но не это — главная причина низкого производства установки. В сентябре, например, из-за оборудования потерь не было. Однако только провакумировано только 7,5 тысячи тонн стали — по одному ковшу в сутки. И это в то время, когда сам процесс вакуумирования длится 15 минут плюс один час на подготовку установки для следующей плавки. Но это — в идеале. Сейчас мечта сталеплавильщиков — достичь вакуумирования трех ковшей в сутки, что составит за вычетом потерь на ремонт агрегата 210 тысяч тонн стали в год.

Установка порционного вакуумирования стали не случайно смонтирована в разливочном пролете 29-й печи: на ней «облагораживается» металл, идущий на производство автолиста. Именно на выплавке стали 08Ю специализируется коллектив двухванного агрегата № 29.

Самое узкое место — разливка. Для установки требуются особые ковши. Во-первых, они должны быть определенного «возраста» — от 2 до 7 плавок (новый ковш ненадежен, требует проверки, а очень старый имеет большую емкость при заполнении его металлом, уровень наполнения ниже предела, предусмотренного технологией вакуумирования), во-вторых, ковши для вакуумирования оборудованы более стойкими стопорными устройствами.

Кажется, чего проще: скомплектовать нужное количество ковшей, вовремя их пополнять, а в определенное время — подавать под плав-

же самое повторилось и на следующий день: все четыре плавки не были обработаны на установке: две — не подошли по химсоставу, для плавки № 302229 не было нужного ковша, а плавку № 302231 не взяли, потому что на второй разливочной площадке разливали металл с 28-й печи, а ждать окончания разливки было нельзя, т. к. металл в печи мог «закиснуть». Опять смена потеряна полностью.

Вот в таких условиях работают сталеплавильщики. Ряд причин можно отнести к объективным. Но ненагретый металл, «непопадание в химанализ» — это следствие нарушения технологии, неудовлетворительного состояния печей, низкой организации производства...

— Создается мнение, что наша камера никому не нужна, — с горечью говорит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, — руки порой опускаются.

Сейчас, к сожалению, в первом мартеновском смот-

ЗА ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО МЕТАЛЛА

Беды первенца

Но до сих пор мартеновцы не могут решить эту проблему. Не хватает ковшей. Мало того, что их не успевают готовить. Бывает так, что эти специальные ковши используют не по назначению, заполняют металлом, который вакуумировать нет смысла. Причина — мастера производства не предупреждают мастеров разлильщика о том, что плавка «не получилась».

Тесно в разливочном пролете, не развернуться. Руководители цеха, мастера, рабочие непременно ссылаются на эти трудности, когда заходит разговор о неудовлетворительном использовании установки вакуумирования. Объективная причина, ничего не скажешь. Однако есть возможность организовать работу так, чтобы «пропускать» эти несколько (а не один!) ковшей в сутки.

И опять ничего не получается. Не получается потому, что подводит сталеплавильщик. Дело в том, что на участке обрабатывается только определенный металл. Сталь 08Ю должна быть нагрета против обдуваемого выше, кроме этого она должна быть действительно — 08Ю.

Но вот примеры только двух сентябрьских смен. 10 сентября в третьей бригаде должно быть выпущено с 30-й печи четыре плавки для вакуумирования (29-я печь не работала). Плавку № 302242 на установку не подали — ее не нагрели до нужной температуры, следующие две плавки — № 302243 и № 302244 — тоже не нагрели, и последняя в смене плавка (№ 302245) не соответствовала химанализу. То

рят на новую технику только как на нежелательного гостя, с готовностью приводят «веские» доводы, что, якобы, создание более благоприятных условий для работы установок неизбежно приведет к потерям в производстве.

Полтора месяца назад партийное бюро цеха, на заседании которого шел обстоятельный разговор о необходимых мерах по улучшению работы установки вакуумирования, пришло к выводу, что необходимо, в частности, улучшить обеспечение тяжеловесным ломом и известняком печи, выплавляющие сталь на вакуум. Но дело с места не сдвинулось. Более того, партийное бюро до сих пор не проконтролировало выполнение своего постановления, которым помощники начальника цеха по вакуумированию и по разливке обязывались до 15 сентября наметить мероприятия по улучшению работы вакуумной установки.

— У нас так получается, — говорит сталевар по вакуумированию Г. М. Кубкин, — установка работает — сталь не та на выпуске, сталь соответствует требованиям — ковшей нужных нет, ковши появились — разлильщик площадка занята, площадка освобождена — установка вышла из строя... Словом, заколдованный круг.

Разорвать этот круг — задача дня.

Ю. БАЛАБАНОВ.

ОТВЕТ С КОММЕНТАРИЕМ

„ГОТОВНОСТЬ НОМЕР ОДИН“

Статья обсуждена на рапорте у начальника цеха.

На соревнование не была выставлена команда ДПД цеха по вине отдельных руководителей, которые были указаны на недопустимость халатного отношения к этому важному вопросу. Впредь по-

добного не повторится. В. КОРСАКОВ, начальник автотранспортного цеха.

ОТ РЕДАКЦИИ. Мы публикуем ответ т. Корсакова как образец классической отписки, т. е. из приваженного выше ответа читателю абсолютно неясно, ни кто именно из

«отдельных руководителей» виноват в неважно добровольной пожарной команде цеха на соревновании, ни какие принятые меры к ним в ответ «на халатное отношение к этому важному вопросу».

Кроме того, видимо, опять же по вине «отдельных руководителей» ответ на заметку, опубликованную в газете «Магнитогорский металл», автотранспортника адресуют в редакцию «Магнитогорского рабочего»...