

Коллектив печного участка ЦРМО № 1 ведет большие работы по ремонту технологического оборудования в цехах комбината. Особенно слаженно трудятся ремонтники в дни работы XXVI съезда КПСС, выполняя заказы досрочно и с высоким качеством.

На снимке: передовики трудовой вахты слесарь Анатолий Николаевич Мезин, газосварщик Александр Александрович Овсянников, электросварщик Сергей Николаевич Игнатьев.

Фото Н. Нестеренко.



ЧИТАТЕЛЬ ПРОДОЛЖАЕТ РАЗГОВОР

НЕ КАРАТЬ — УБЕЖДАТЬ

В редакцию продолжают поступать отклики на выступление в газете Ю. Гриценко, бригадира электриков из аглоцеха № 2. Тема его письма — действующая на комбинате система по охране труда и техники безопасности. Выступление товарища по работе послужило поводом для большого серьезного разговора на собраниях трудящихся второго аглоцеха. Так ли уж плоха система в целом, как это представляется Ю. Гриценко? Таким вопросом задавались участники встреч. Об этом же и письмом председателя цехового комитета профсоюза Ю. Борисова.

Президиум профсоюзного комитета комбината присудил нашему цеху третье место в общественном смотре состояния условий и охраны труда за 1980 год. Конечно, более правомочен рассказать об организации работы по охране труда лидер смотра, коллектив цеха металлоконструкций, но и у нас в этом плане накоплен некоторый опыт, о котором я и хочу рассказать.

Прежде всего отмечу, что четвертый год минувшей пятилетки в этом отношении был для коллектива крайне неблагоприятным. Не буду ворошить былого, скажу лишь, что администрация и профсоюзный комитет сумели сделать правильные выводы. Результат — в минувшем году в цехе было лишь два неучетных несчастных случая. Мы не сбрасываем их со счетов, и все же следует признать, что прогресс налицо. Да простится мне безапелляционность, но все же скажу: такой результат был до-

стигнут только благодаря строгому выполнению принятой на комбинате системы по профилактике травматизма и вытекающих из нее дополнительных мероприятий, разработанных в цехе.

Каждый понедельник на оперативном совещании у начальника цеха инженерно-технические работники отчитываются по вопросу профилактики за минувшую неделю. Раньше подобные встречи устраивались раз в месяц. По заранее отрегулированному графику всякий раз один из специалистов докладывает о состоянии дел на его участке, о том, как ему помогают мастера и бригадиры, подтверждает рассказ документами. Работа отчитывающегося тут же объективно оценивается, и если оценка неудовлетворительна, то специалист, кроме общих указаний, получает направление на двухнедельные курсы по технике безопасности.

Днем позже разговор о

профилактике травматизма и выполнении приказа № 20 ведется у заместителя начальника цеха на уровне бригадиров.

А на финише трудовой недели, в пятницу, по окончании ночной смены актив сменявшейся бригады вместе с бригадирами и мастерами обсуждает на совещании четырехугольника цеха, помимо вопросов производства и качества, состояние техники безопасности на рабочих местах. Бригадир и общественные инспекторы рассказывают, сколько и какого порядка они сделали замечаний нарушителям техники безопасности, и высказывают свои претензии к инженерно-техническим работникам.

Не остаются без внимания и сами нарушители — их постоянно «тревожит» цеховая комиссия по охране труда.

Вступив в первый год одиннадцатой пятилетки, коллектив определил для себя, что достижения минувшего года — не предел. В феврале в цехе состоялось целевое совещание с бригадами всех служб и технологических бригад по итогам работы за год. Был сделан подробный анализ состояния профилактики травматизма, отмечена работа по охране труда лучших общественных инспекторов, таких, как Ю. А. Гри-

ценко, Я. М. Абдулфайзов, А. П. Чернов. Назывались имена бригадиров, хорошо поставивших эту работу, — А. И. Фентисова, М. Бакирова, В. В. Николенко, А. Д. Курохтина; как и тех, кто еще не прочувствовал всю важность проводимых мероприятий — В. А. Манищенко, П. И. Астанина, П. Р. Карули. Пришлось объяснить некоторым бригадирам их задачи в соответствии с приказом № 20.

На совещании мы поставили вызвать на открытый разговор бригадиров служб и отделений по поводу письма в газету Ю. А. Гриценко. Признавая, что в любом большом и важном деле не может все проходить без шероховатостей, большинство высказавшихся сошлось на том, что действующая на комбинате система в целом отвечает требованиям дня. Говоря же о методах воздействия, подчеркивалось, что основным и наиболее эффективным оружием этих системы является не кара, а убеждение.

Январь текущего года коллектив цеха отработал без несчастных случаев. Сейчас коллектив берет под контроль не только производственный, но и бытовой травматизм. В этом вопросе мы будем добиваться той же системности и последовательности.

Ю. БОРИСОВ,
председатель комитета профсоюза аглоцеха № 2.

НАМ ОТВЕЧАЮТ

„КТО ВИНОВАТ?“

По существу заметки «Кто виноват?», опубликованной в № 14 газеты «Магнитогорский металл» от 03.02.81 года, сообщаем, что претензии листопркатчиков к железнодорожникам во многом обоснованы. Действительно, нередки случаи, когда заявки цеха на перевозку металла из 5-го пролета в термическое отделение и на вагоны под обрез выполняются несвоевременно. Это происходит из-за большой загруженности маневрового локомотива, закрепленного за этим участком работы. А обуславливает этот локомотив, в основном, листопркатный цех. При этом довольно часто возникают непроизводительные простои локомотива у закрытых ворот цеха. Порой не бывает согласованности не только между железнодорожниками и цехом, но и внутри цеха между отделениями. Так, 5 февраля 1981 года в пятом пролете были загружены 10 вагонов металлом, которые термическое отделение отказалось принять под выгрузку в течение 8 последующих часов. Допускаются и перепростои вагонов под погрузкой обреза в пятом пролете.

Для исключения неорганизованности и безот-

ветственности сторон при выполнении этих перевозок принято решение до 01.04.81 года разработать график перевозки металла из пятого пролета в термическое отделение и график погрузки обреза в пятом пролете.

Заметка обсуждена в коллективах смен первого железнодорожного района.

Дано указание начальнику района В. В. Никитину обеспечить своевременный вывоз металла и обреза.

К. МИШУРОВ,
начальник управления ЖДТ.

„НЕ ТОЛЬКО В ПРАЗДНИКИ“

На заметку, помещенную в газете 13 ноября 1980 года под заголовком «Не только в праздники», сообщаем: заметка была обсуждена на партбюро с участием членов редколлегии стенгазеты. Критика признана правильной. В связи с тем, что А. П. Гурьянов с апреля 1980 года переведен на постоянную работу в смену, признано целесообразным освободить его от должности редактора стенгазеты.

Новым редактором утвержден А. Л. Крепкогорский.

В. РОГОЖКИН,
секретарь партбюро ЛПЦ № 4.

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В ПОМОЩЬ СПЕЦИАЛИСТУ

В журнале «Айрон энд Стил энджинер» № 8, 1980 год, напечатаны следующие статьи.

1. «Модернизация металлургического комбината в Гранит Сити». Фирма «Нэшинал Стил Корп.» (США) модернизирует завод Гранит Сити. Основой модернизации является замена конвертеров с верхней продувкой кислородом на конвертеры с боковой продувкой кислородом сверху и снизу. В 1980 году на заводе введена новая коковская батарея с 45 печами объемом по 19,5 млн. Разработана программа рационализации потребления энергоресурсов, предусматривающая более полное использование доменного и коксового газов, а также применение конвертерного газа для сокращения потребления природного газа и мазута. Основные источники выделения пыли оборудованы установками газоочистки. В 1977 году осуществлена замкнутая оборотная система снабжения с установками для обработки отходящих вод, а также для обработки продувочных вод.

2. «Мировая черная металлургия (статистический обзор за 1980 год)». В 1979 году мировое производство стали составило 748 млн. тонн, на 31 млн. тонн больше, чем в 1978 году. Потребление стали в 1979 году по странам составило (млн. тонн): Япония — 78,0, ЕСС — 112,7, США — 143,2, Канада — 14,9. Объем экспорта/импорта стали в 1978 году по странам составил (млн. тонн): Япония — 30,9/0,4, США — 2,5/18,8, ФРГ — 18,6/12,0, Франция — 10,9/8,4.

3. «Трещины в кожухах высокотемпературных доменных нагревателей при коррозии под нагрузкой». Компания «Бетлхем» Стил Корп. (США) при эксплуатации высокотемпературных доменных воздушнонагревателей столкнулась со случаями трещин при коррозии под нагрузкой. При отсутствии мероприятий по предупреждению трещин, кожуха воздушнонагревателей разрушались в течение 2—4 лет работы в высокотемпературных условиях. Для предотвращения появления трещин кожухи воздушнонагревателей, а также кожухи трубы горячего дутья были покрыты изнутри эпоксидной смолой. Перед покрытием кожух зачищали до блеска и во избежание появления трещин продували обезвоженным воздухом. Толщину покрытия контролировали магнитным методом, а отсут-

ствие отверстий и пор в слое смолы — искровым методом.

4. «Некоторые проблемы горячей прокатки стальных слитков». Использование при листовой прокатке слитков, имеющих ширину, в достаточной степени превосходящую ширину готового проката, позволяет значительно увеличить производительность процесса. Однако такая технология возможна (при отсутствии продольной резки металла) только при интенсивном обжатии поперечного сечения слитка на вертикальных вальцах. Прокатка с большими обжатиями по ширине приводит к росту нагрузок на двигатели (причем эта зависимость носит практический линейный характер), увеличению усилий на вертикальные вальцы, их повышенному износу и выпрашиванию, а также вытравливанию окислов в боковых гранях. Кроме того, из-за локализации деформации в горизонтальной плоскости возникают поперечные сечения, приобретающие так называемую форму «собачьей кости» (тонкая центральная часть и более толстые края). Появление «собачьей кости» может привести к затруднительному захвату слитков горизонтальными вальцами, к повышенным нагрузкам в горизонтальном проходе, вытравливанию окислов в горизонтальные поверхности, появлению волосовины и трещин, а также к повышенному уширению. Кроме того, из-за повышенного уширения концы полосы при ее вертикальном обжатии сечение входящей полосы типа «собачья кость» вызывает большую неоднородность по ширине. Необходимо по возможности снижать суммарное боковое обжатие или делать его более дробным.

5. «Оценка технологических смазок при холодной прокатке листовой стали». Современные технологические смазки на высокоскоростных станах должны отвечать многим требованиям, главными из которых являются высокие смазочные и охлаждающие способности, а также полное сгорание при отжиге. После анализа этих требований рассмотрены состав и свойства прокатных смазочно-охлаждающих эмульсионных систем, принципы их выбора, составления, методы лабораторного контроля компонентов, смазочной способности, стабильности и чистоты.

Обзор подготовили инженеры по зарубежной информации ОНТИ ММ,



Итоги выполнения производственного плана за 22 дня февраля 1981 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижнетагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,9	89,2	100,7	Прокат	101,1	87,5	100,8	Руда	101,6	—	104,6
Сталь	100,4	100,5	101,4	Рокс	99,7	95,8	100,5	Агломерат	101,2	98,9	101,1
								Огнеупоры	97,3	89,9	98,6

Итоги выполнения производственного плана за 22 дня февраля 1981 года по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК
Доменный цех	100,9	Доменная печь № 1	89,6	Доменный цех № 1	100,7
Доменная печь № 2	102,8	Доменная печь № 4	93,1	Доменная печь № 2	100,4
Доменная печь № 3	101,6				
Доменная печь № 4	101,0	Доменная печь № 2	85,5	Доменная печь № 4	101,4
Доменная печь № 6	101,7				
Доменная печь № 7	100,8				
Мартеновский цех № 2	100,1	Мартеновский цех № 1	100,6	Мартеновский цех № 3	100,0
Мартеновский цех № 3	100,1	Мартеновский цех № 2	97,0	Мартеновский цех № 2	101,5
Мартеновская печь № 2	96,6	Мартеновская печь № 2	98,3		
Мартеновская печь № 3	93,7	Мартеновская печь № 3	85,5		
Мартеновская печь № 11	97,3			Мартеновская печь № 17	101,9
Мартеновская печь № 12	68,9	Мартеновская печь № 10	96,3	Мартеновская печь № 13	100,3
Мартеновская печь № 13	106,6	Мартеновская печь № 7	107,6		
Мартеновская печь № 22	97,9	Мартеновская печь № 8	92,3		
Мартеновская печь № 25	76,4	Мартеновская печь № 15	95,8		
Обжимный цех № 3	104,4	Обжимный цех	90,8		
Блюминг № 2	99,5			Блюминг	103,4
Бригада № 2 блюминга № 2	99,1			Бригада № 2 блюминга	106,7
Среднелистовой стан	101,7	Листопркатный цех	76,3		
Стан «500»	92,2	Среднесортный стан	88,7		
Копровый цех № 1	93,8	Копровый цех	105,8		
ЖДТ	102,4	ЖДТ	102,8	Копровый цех	100,7
				ЖДТ	101,5