

Чтобы дорожки были чистыми

Для создания безопасных условий при передвижении трудящихся по территории комбината и для улучшения эстетического состояния территории комбината за цехами закреплены прилегающие к ним пешеходные мосты, тоннели, тротуары и дорожки.

За цехом благоустройства по приказу генерального директора АО ММК

закреплены межцеховые автодороги, пешеходные тротуары, дорожки мосты и тоннели. Как подчеркнуто в приказе, закрепление не должно носить характер разовой весенней прибирки.

Берегись дороги железной

Отдел охраны труда и техники безопасности подготовил очередное информационное письмо «О травматизме со смертельным исходом в подразделениях металлургического комплекса в марте за

период с 1965 по 1996 годы».

За тридцать лет на комбинате в марте погибло 22 человека. Наиболее высокий уровень смертности — 16 человек — допущен при эксплуатации и обслуживании кранов, железнодорожного и автомобильного транспорта. Из них 10 человек погибло при нахождении в габаритах железнодорожных путей и подвижного состава, три человека — при обслуживании кранов и работе с ними, три — из-за нарушения правил безопасности при эксплуатации и ремонте автотракторной техники. По одному несчастному случаю — из-за нарушения правил ТБ, бирочной системы, технологии, неудовлетворительного состояния технических средств...

Г. ГИРИН.

КАЧЕСТВО — НА ПОТОКЕ

Для чего это сделано? Как считают специалисты вновь сформированного отдела, за технологией, например, на четырехклетевом стане пятого листопркатного цеха смотрит вальцовщик, а контролер ОТК лишь играл роль учетчика и маркировщика. И таких промежуточных звеньев в ОТК было много. Не берусь оспаривать мнение специалистов, но несомненно: участок отдела качества и приемки продукции отделочного отделения пятого листопркатного цеха — один из ключевых на комбинате. По отправленной с разрешения здешних контролеров продукции потребитель судит о качестве металлопроката всего предприятия и определяет, стоит ли впредь иметь дело с таким поставщиком. Каково впечатление, когда пакеты листового металла не уложены в стопочку, когда попадают листы с браком — пленами, неметаллическими включениями, внешне не очень заметными... И совсем другое, когда те же листы в пакетах без дефектов в соответствии со стандартами, да и сами пакеты уложены без изъянов и упакованы качественным декапиром.

Настоящим контролером — а их на участке отдела качества и приемки продукции отделочного отделения ЛПЦ № 5 тридцать три женщины — стать сложно. Прежде, чем научиться безошибочно аттестовывать прокат, необходимо подробно изучить всю технологию от приемки металла в цех до отделочного отделения. Не один год надо, что называется, наметывать глаз на потоке, ведь до сих пор нет приборов, позволяющих отбраковывать металл несоответствующих параметров. Скорость хода листов в технологическом потоке пять метров в секунду. Неподготовленный человек увидит на листах разве только громадные дыры, плены, а потом, утомившись от мелькания и грохота металла, начнет пропускать и их. Опытный контролер определит по внешнему виду листа и в потоке, соответствует ли он первой группе отделки поверхности, второй или третьей...

Сколько раз бывало, что технологи «давили» на контролера: не пиши брак, пересортицу, никто не увидит и не узнает... Сколько раз женщины жаловались друг другу и своему руководству на таких работников. Да и как можно

не записывать заведомый брак, если на комбинат из-за этого может прийти рекламация, предприятие лишится потребителя, а цех — работы. Пока нашу продукцию ждут Волжский и Горьковский автозаводы, Златоустовский завод холоднокатаных листов, Литва, Китай, Саудовская Аравия, Турция, Тайвань, Таиланд, Филиппины, Алжир... Только в феврале отгружено потребителям горячекатаного и холоднокатаного листа свыше 81 тысячи тонн.

И эти тонны прошли перед глазами бдительных контролеров. Сколько труда затратили они, чтобы потребитель был доволен. Порой до 20 процентов металла, идущего на экспорт, принимают по качеству упаковки со второго предъявления, хотя положено принимать сразу. Обидно становится женщинам, когда в цех приходят из портовых городов фотографии продукции ММК с разорванной и пораженной коррозией упаковкой...

Контролеры полны решимости помочь технологам в повышении качества. Им самим интересно аттестовывать только качественный металл. Надежда Ивановна Халецкая, Валентина Ивановна Ванюшина, Любовь Александровна Матушкина, Любовь Николаевна Артамонова, Ольга Сергеевна Маснова, Галина Андреевна Кириевская, Любовь Васильевна Подгорная, Любовь Сергеевна Рахматулина, Любовь Николаевна Лысаковская работают добросовестно практически с пуска цеха и стараются новеньких научить так же добросовестно относиться к делу. Да и сама хозяйка участка Н. Овсянникова работает в ОТК ЛПЦ № 5 уже без малого 25 лет. Она по-матерински радуется успехам своих подопечных. К примеру, Н. Халецкая в этом году получила медаль «За заслуги перед Отечеством» второй степени. Не всякий коллектив цеха может похвастаться такими наградами.

Рынок вынес вопросы качества продукции на первый план. Жизнеспособность предприятия зависит не только от технологий, но и от умело поставленной работы участков контроля. Пожелаем же женщинам отдела качества дальнейших успехов в их трудной и ответственной работе.

Г. ПОГОРЕЛЬЦЕВ.

2

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

Нина Зиновьевна Морозова, бригадир электромонтеров на АТС - 33 цеха связи АО «ММК» работает со дня основания станции. Ей и ее коллегам, электромонтерам Нине Ауходеевой и Надежде Минченко довелось вести даже монтаж оборудования. Оборудование станции на сегодняшний день устарело, но обслуживающие ее электромонтеры делают все возможное и невозможное, чтобы связь не давала сбоев. Речь о ее реконструкции идет уже не первый год, но сегодняшние экономические трудности тормозят задуманное дело.

На снимках: идет профилактика оборудования АТС - 33; ветераны — электромонтеры Н. Ауходеева и Н. Минченко.

Фото Ю. АЛЕКСЕЕВА.



НОВОЕ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ СТРАНЫ И МИРА

«Энергоемкость продукции черной металлургии»

«Черная металлургия» - 1996 г. - № 12. - с. 3-9.

Материальные затраты при производстве продукции ЧМ составляют 80 процентов затрат и в основном определяют себестоимость и рентабельность производственной продукции. В обширной статье представителей ЧерМК и корпорации Чермет приведены результаты расчетов полной заводской энергоемкости основных видов продукции для условий АО ЧерМК за два периода: 1990 год — когда комбинат работал на полную мощность и 1994 год — при существенном снижении объемов производимой продукции. Разработана методика определения полной заводской энергоемкости производства основных видов металлургической продукции, сделаны выводы об увеличении энергоемкости продукции комбината всех видов в 1994 году по сравнению с 1990 годом.

«Электроимпульсная технология очистки труб от накипи и отложений»

«Металлург» - 1996 г. - № 11. - с. 35-36.

Описан принцип действия электрогидроимпульсного метода очистки труб от накипи и отложений, основанный на использовании энергии высоковольтного электрического разряда в жидкости (воде). Широко-импульсные технологии достаточно широко применяются в США, Японии, Германии, Великобри-

тании из-за высокой экономической эффективности, небольшого потребления энергии, простоты, надежности, практически полной безопасности, экологической чистоты, а также малых капитальных затрат при внедрении в производство. Представлена установка «ЗЕВС», которая уже работает на ТЭЦ и тепловых сетях России и СНГ, использующая электрогидроимпульсную технологию для очистки труб диаметром от 10 до 100 мм с толщиной накипи от 0,5 до 20 мм.

«Силовая электроника — эффективный способ решения проблем региональной программы «Энергоресурсосбережение»

«Приборы и системы управления» - 1996 г. - № 12. - с. 1-3.

НПО «Электроника» разработана региональная программа «Энергосбережение» ориентированная на то, чтобы существующий дефицит электроэнергии свести к минимуму без ввода новых мощностей, обеспечив при этом значительную экономию остродефицитных материалов, увеличение рабочих мест в высокотехнологическом производстве и оздоровление экологической обстановки в регионе без дополнительных ассигнований. Программа предусматривает создание экономичных изделий и устройств на перспективной конкурентоспособной элементной базе, внедрение которых позволит обеспечить экономию электроэнергии до 2,2 млрд квт/ч ежегодно.

«Совершенствование шлакообразующих смесей различного состава при непрерывной разливке стали на АО НЛМК»

«Металлургия» - 1996 г. - № 11. - с. 11В239.

В ККЦ № 1, 2 АО НЛМК испытаны в промежуточных ковшах и кристаллизаторах 11 типов смесей производства фирмы «Металлургия» — ФРГ, из них 8 гранулированных и 3 порошковых. Смесей рассчитаны для использования при скорости разливки 1,2-1,3 м/мин. При испытании в условиях АО НЛМК смеси в кристаллизаторах показали служебные свойства примерно на уровне отечественных смесей. Брак литых слывов и переводы в пониженную марку отсутствовали как на опытном, так и на сравнительном ручье.

«Переворужение ККЦ Днепропетровского металлургического завода им. Петровского с целью полного перехода на использование стальной стружки вместо лома»

«Металлургия» - 1996 г. - № 11. - с. 11В168.

Разработана программа перевооружения, которая предусматривает поэтапный ввод объектов с получением после окончания каждого этапа дополнительной прибыли, обеспечивающей окупаемость капитальных затрат

на протяжении не более года. Три основных этапа перевооружения охватывают шихтовое отделение и тракты подачи сыпучих материалов к конвертерам: миксерное отделение с вводом агрегата для переработки легковесного лома, содержащего стальную стружку; транспортное и складское хозяйство.

«Контроль процесса непрерывного литья на МНЛЗ со специально оборудованным кристаллизатором»

«Черные металлы» - 1996 г. - июль - с. 23-28.

Кристаллизатор МНЛЗ, как место первичного затвердевания металла, имеет особое значение для надежной, безаварийной разливки стали и получения литых заготовок без внутренних и поверхностных дефектов. В связи с этим требуется контролировать условия кристаллизации металла в кристаллизаторе, чтобы в критические моменты можно было вмешаться в ход технологического процесса. На МНЛЗ завода в Дортмунде (Германия) смонтирован кристаллизатор, оборудованный 72 термопарами.

Изучено влияние различных технологических параметров (скорость разливки, состав шлакообразующей смеси, содержание углерода в стали) на отвод тепла в кристаллизаторе.

Разработана программа для раннего распознавания продольных трещин на отливаемых слывах.

Обзор подготовлен ОНТИ.