

ЗА ЛУЧШИЙ В МИРЕ МЕТАЛЛ

Как уже сообщалось, сталеплавыльщики Магнитки по результатам работы в первом полугодии в соревновании за высший металл стали высшего качества среди десяти крупнейших металлургических предприятий заняли первое место.

9 сентября в нашей газете сталевар третьего мартеновского цеха В. Канарев рассказал о делах и планах мартеновцев, поделился опытом работы над улучшением качества металла. Со статьей В. Канарева ознакомились его коллеги с других заводов и решили принять участие в этом важном разговоре. Сегодня мы публикуем статью сталевара Кузнецкого металлургического комбината В. Канарева и сталевара из Нижнего Тагила И. Нечитайло.

В 38 стран мира

Сейчас металлургов не удивит высокопроизводительными сталеплавыльными агрегатами. На двухванных печах можно получить полтора миллиона тонн стали в год. Ванны наших кузнечных мартенов рассчитаны на небольшой объем. Устарело не только оборудование, но и сама технология выплавки металла. Сегодня мы — единственные из крупных предприятий страны ведем продукту жилищной стали не кислородом, а воздухом. Это, естественно, осложняет работу. И, тем не менее, сталеплавыльщики постоянно ищут резервы увеличения производства металла, улучшения его качества. Мы не случайно решили в этом году выплавить по сушенным допускам против ГОСТов 90 процентов стали. Напряженное обязательство перевыполняется. Отлично выглядит и другой показатель качества. С начала года выпуск продукции по заказам составил 98 процентов.

А как же иначе? Кузнечный металл идет в 38 стран мира. В Союзе его получает такой требовательный заказчик, как Горьковский автозавод. Поэтому вопросам качества на всех переделах уделяют особое внимание и в первую очередь в сталеплавыльных цехах. Так, все ответственные марки стали в нашем первом мартенов-

СОРЕВНУЮТСЯ ДЕСЯТЬ ЗАВОДОВ. ПЕРЕКЛИЧКА СТАЛЕВАРОВ

ском цехе выплавляются по жесточайшим допускам. Содержание особо вредной примеси — фосфора — колеблется в металле в пределах 0,025—0,007 процента.

Благодаря чему мы достигли хороших показателей качества? Четкая организация производства, строжайшее соблюдение технологии. У нас не встретишь такого мастера, который бы пренебрежительно относился к шлаковому режиму плавки. Точное попадание в химический состав зависит от опыта, добросовестности сталеваров. Именно мастера варят металл сталевары П. Коотин, В. Демьянов и многие мои товарищи.

Однако у нас есть еще резервы, использование которых поможет варить большее число марок стали по сушенным пределам химического состава. Прежде всего нас не удовлетворяют качество агломерата и стойкость огнеупоров. Ведь с увеличением стойкости футеровки печей стабильнее становится тепловой режим.

В. КАНАРЕВ,
сталевар Кузнецкого металлургического комбината.

УЧИТЫВАТЬ ВСЕ

Все мы, сталеплавыльщики, считаем одним из главных пунктов в обязательствах «договора десяти» выплавку металла по сушенным химическому составу против требований государственных стандартов.

В чем суть этого условия? Как известно, сталь содержит такие вредные примеси, как сера, фосфор. Каждый из этих элементов снижает качество металла, влияет на долговечность изделий. Так, детали из металла с повышенным содержанием фосфора становятся хрупкими при низких температурах. А повышенное содержание серы уже при прокатке металла приводит к различным внутренним и наружным дефектам.

В стали кипящих марок, например, количество серы по ГОСТу не должно превышать 0,005 процента. Это довольно-таки узкий допуск. Мы же поставили перед собой задачу добиться выпутки плавки с содержанием се-

ры, не превышающим 0,004 процента. Сейчас уже по жесточайшему химическому анализу варим сталь, используемую в вагоностроении, в производстве рельсов, трубных заготовок. Если содержание углерода в рельсовых плаках ГОСТом предусмотрено в пределах 0,69—0,82 процента, то мы сузили допуск до 0,71—0,80.

А как мы этого добиваемся? В нашем мартеновском цехе № 1, как и на Магнитке, устойчиво ведется непрерывный замер температуры жидкого металла.

В октябре прошлого года в первом мартеновском цехе внедрена стандартная завалка. То есть на каждую печь шихта подается в одном и том же количестве, одного и того же состава. Это дает более ровный ход печей, наиболее равномерно теперь выдерживается график выпусков, что, в конечном итоге, сказывается на улучшении качества металла.

Восемь печей из девяти переведены на одноканальный вариант. Прямо скажу, управлять такими агрегатами удобно. В течение кампании они работают в тепловом отношении наиболее ровно, что также облегчает сталевару задачу жесточайшего допуска по химсоставу. Стабилизируется процесс плавки.

Сказывается и четкость действий работников экспресс-лаборатории. Недавно здесь внедрили прибор «АН-29» для определения содержания углерода. Химический анализ проб теперь выполняется быстро. Но вот беда, путь к нему долг. На сам анализ затрачиваются считанные минуты, а на доставку проб — в десять раз больше времени.

Теперь подсчитаем. За время плавки берется около 10 проб. Значит, примерно полтора часа приходится работать у печи без одного подручного. Столько же времени, ожидая анализа, сталевар не может активно влиять на ход плавки. Следовательно, неизбежны технологические нарушения.

Есть выход из положения — пневмопочта. Благодаря ей пробу можно доставлять в лабораторию за 15—20 секунд. Она в цехе уже смонтирована.

И. НЕЧИТАЙЛО,
сталевар Нижнетагильского металлургического комбината.

СМОТР ПО ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА

технологии нагрева. В цифрах вроде бы все хорошо: только 9 тонн прошло в этом году вторым сортом, по оканине, 13 тонн забраковано по размеру из-за неравномерного нагрева, 3 тонны — по волнистости. А сколько брака прокатки стали исправляют, т. е. прокатывают на меньшие размеры? Большинство. В месяц от 50 до 150 тонн. Учитывая специфику производства, для стали «4500» это много. Ведь исправленный металл — это невыполнение заказа...

И, подводя черту, думаем, что партийная организация возьмет под контроль внедрение программного управления на стане «4500». Ведь не строители, не КИПовцы, не ремонтники комбината подводят листопрокатчиков. Сами себя они подводят. А надо, чтобы руки у них до новой техники наконец дошли.

Ю. БАЛАБАНОВ.



НАБОЛЕВШИЙ ВОПРОС

КОГДА НОРМА НЕ „В НОРМЕ“

Пожалуй, ни один вопрос в механическом цехе не разрешается столь длительно (и остается неразрешенным по сей день), как стабилизация нормы времени для изготовления той или иной детали. Редко выпадает смена, когда мастер станочного участка не бежит к нормировщику доказывать, что время, указанное на чертеже, никоим образом не соответствует ни возможности рабочего, ни самого токарного станка. Конечно, нормировщик может ошибиться, но когда эти ошибки стали постоянным явлением, то есть над чем задуматься. Вот пример, характеризующий обстановку на станочных участках механического цеха. Требовалось изготовить две втулки. Одна диаметром 315×265, другая — 305×265. Время изготовления первой — 4 часа, второй — 7 часов.

За столь короткий срок изготовить детали невозможно, — твердо уверен мастер второго станочного участка. — А невыполнение нормы влечет за собой потерю в зарплате токаря.

Пришлось мастеру бежать к нормировщику и после долгих переговоров время изготовления втулок было пересмотрено. На первую было отведено 6 часов, на вторую — 10. Или еще пример: надо изготовить крышку механизма клешневых кранов. Время — 36 минут. Вновь мастер идет к нормировщику, приглашает его в цех, доказывает, что только подготовка к работе займет более 10 минут. Тем более, что поковки бывают с рваными концами (следы автогена), и времени на черновую обработку уходит гораздо больше, чем предусмотрено нормировщиком. В данном случае норма была пересмотрена тут же в цехе.

Перечень подобных примеров можно продолжить, но бывает и по-другому. Токарь В. Арефьев получил заказ. Срок изготовления предельно жесткий. Рабочий «выжал» из станка все, что мог, в результате механизм вышел из строя. За нарушение технологии токарю пришлось из своего кармана выплатить 80 рублей. Возможно, этот случай и был причиной тому, что В. Арефьев сгоряча решил подать заявление об уходе, но вскоре забрал его: все-таки проработал в цехе 22 года, с пятидесяти лет.

Иначе обстоит с моло-

дежью Встав к станку, парни шесть месяцев ходят в учениках. Их опекают, подсказывают, но приходит и самостоятельная смена. Летят резцы, горит личный план: в итоге — малый заработок, и парень по-прежнему начинает разочаровываться в своей профессии. Так ушли из цеха токари П. Синюгин, Т. Фазылов, А. Радионов. Посматривают на сторону другие. Казалось, давно бы пора забить тревогу, но руководство цеха молчит. В результате много станков без хозяев, а ремонтная служба цеха занята, что называется, по горло. Многие агрегаты выходят из строя из-за перегрузок.

— Надо пересмотреть нормы, — заявляет мастер станочного участка А. Фуртатов.

Нужно, чтобы нормировщики почаще появлялись в цехе, — присоединяется молодой токарь Ф. Лаукерт. — Интересовались бы наличием инструмента, квалификацией рабочего. Словом, были в курсе всего. Тогда цифры не будут браться с потолка и работать можно спокойнее.

Не малозначаше и то, что нормы на изготовление деталей нормировщики составляют, ориентируясь на общезаводской справочник — нормативов. Но данные его устарели, часто не соответствуют действительному труду, затраченному в процессе работы. В цехе бывали случаи, когда два токаря, имея одинаковые разряды, выполняли одну и ту же работу, имели разные нормы.

Почему-то в механическом цехе давно снята с вооружения технологическая карта-инструкция, которая раньше вручалась вместе с рабочим чертежом токарю. В ней указывалось, на каких режимах следует держать станок, обозначено время и последовательность отдельных операций на детали. Сейчас инструкция несправедливо забыта, а ее присутствие бесспорно. Особенно для молодых токарей, которые частенько не знают даже, как начать работу. Эта инструкция могла бы быть своеобразным эталоном. Стоит попробовать внедрить инструкцию в жизнь. Наверняка, это лучшим образом скажется на работе станочных участков цеха. Да, и со службой нормирования надо бы администрации цеха наладить тесный контакт.

Ю. КАЗАНЦЕВ.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

В числе тех, кто успешно несет трудовую вахту завершающего года девятой пятилетки, в кузнечно-прессовом называют бригаду кузнецов-штамповщиков, которой руководит Виктор Иванович Туарменский. Дружный коллектив уверенно выполняет принятые обязательства и нормы до 120 процентов, выдает продукцию высокого качества. В этом коллективе много внимания уделяют обучению молодежи, тем, кто только начинает постигать премудрости древнего ремесла — кузнечного дела.

НА СНИМКЕ: передовая бригада коллектива — В. И. Туарменский, В. А. Щербаков, Н. С. Панин, С. И. Никитенко. Фото Н. Нестеренко.

НАМ ОТВЕЧАЮТ „ЕСТЬ ОПАСЕНИЯ“

На заметку «Есть опасения», помещенную в номере № 108 от 9 сентября 1975 года, сообщая следующее:

Цехом пути отпущено несохимическому производству в августе 1975 года 70 штук шпал и в начале сентября — 175 штук. Остальное количество шпал будет выделено несохимникам по мере их поступления на склад шпалопропиточной установки цеха пути.

Г. ЖУРАВИН,
и. о. начальника
управления ЖДТ.

„ПО ШПАЛАМ“

В ответ на заметку «По шпалам», опубликованную в газете «Магнитогорский металл» 4 сентября, сообщая следующее:

Действительно 22 июля при движении электровагона за тушительного вагона была нарушена опора пешеходного моста в районе консовых батарей №№ 3—10. При разборе аварии были выявлены конструктивные недостатки. Проектный отдел комбината по техническому заданию КХП заканчивает проект реконструкции моста. Реконструкция моста будет выполнена в октябре.

Временно до производства восстановительных работ издано распоряжение об изменении маршрута пешеходного движения.

Л. Е. ШЕЛЯКИН,
начальник несохимического производства.

КАМЕНЬ...

ваются начальник цеха А. А. Носенко и начальник стана Ю. Н. Филатов.

Видимо, кран строителям мешал, пока стояли вокруг него леса. Но в таком случае, почему не поставили вопрос о завершении работ?

Мы обратились за разъяснением к начальнику производственного отдела СРСУ № 6 А. С. Белогозovu. Да, он помнит эту работу, но трудящихся управления еще два года назад с объекта сняли и этот вопрос больше не поднимался: ни в прошлом году, ни в этом в договор и титульный список работ строительство помещения для оборудования системы программного управления не включили. Словом, осталось дтя (то бишь новая техника) без няжки.

Слишком уж запутана эта история, согласитесь. С одной стороны — мешает кран, с другой — не мешает. Одни обвиняют цехи ремонта металлургического оборудования № 1 и № 2 в недодел-

ках, — они же подписывали акт о готовности крана к эксплуатации, — другие говорят, что ЦРМО № 1 и № 2 ни при чем — обнаружены конструктивные недоработки и их устранение — дело механослужбы цеха. С одной стороны механики знают о том, что новый кран необходим — с другой — полгода тянут валянку с введением его в строй.

Лишь одна строка в приказе по комбинату № 463 от 11 сентября 1975 года: «...неудовлетворительно ведутся работы... по внедрению программного нагрева металла на стане «4500». За ней — халатное отношение к своим обязанностям, к внедрению новой техники листопрокатчиков.

Да, коллектив стана «4500» укладывается в расходный коэффициент металла, за 8 месяцев здесь сэкономлено 255 тонн. Но это не значит, что можно опускать руки. Ведь еще нередки случаи нарушения