

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 63 (5666)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 27 мая 1975 года
Цена 2 коп.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

Брака не должно быть

Начну с конкретных примеров. Первого апреля нагревательщик четвертой бригады участка нагревательных колодцев блюминга № 2 В. Игошин допустил перегрев четырех слитков. Когда эти слитки выгрузили из ячеек колодца, один из них развалился. Через 10 дней Игошин вновь допустил перегрев 4 слитков. В результате только за две смены по вине одного нагревательщика было отправлено в переплавку 14 тонн металла. А всего по участку за апрель было отправлено в переплавку 30 тонн. Кроме того, семьдесят слитков были оплавлены. Велики также потери на окисление. Каждые четыре дня доменщикам отправляются два-три двенадцатитонных контейнера с окислиной. До 3,5 процента металла уходит в окислину.

И все эти потери происходят, в основном, по вине нагревательщиков, не соблюдающих режим нагрева слитков.

Брак в производстве... Губится труд сотен людей, вложенный в выплавку металла, страдают смежники. Но, к сожалению, на нашем участке брак еще бывает. Это не может не волновать коллектив, и на участке ведется поиск эффективных средств уменьшения выхода брака. Конечно, для максимального улучшения качества работ есть еще немало резервов чисто технического порядка: улучшение технологии, повышение надежности систем управления нагревом (к примеру, недавно на 10-м блоке нагревательных колодцев старые контрольно-измерительные приборы были заменены более совершенными. Уже сейчас работа этого блока заметно улучшилась).

Но главный резерв — в нашем умении, нашей профессиональной подготовленности, в нашем отношении к делу. Ведь один нагревательщик с предельным вниманием относится к производственным обязанностям, для него даже незначительное

оплавление или повышение количества окислины — «ЧП». А у другого же добросовестность в работе еще не стала законом. Такой рабочий, заметив беспорядок в работе нагревательного колодца, вместо того, чтобы попытаться устранить его, продолжает нагрев. Или, когда вроде бы все благополучно, он уходит с пульты управления нагревом, надеясь, что ничего не случится. А тут вдруг резко увеличилась подача газа и воздуха в горелки, забарахлили приборы, повысилась температура. Отсюда-то и получается окислина, оплавление, перегрев. Другого обходится подобное отношение к делу.

С такими рабочими постоянно ведется воспитательная работа, каждый случай брака всесторонне анализируется. Бракоделу приходится держать ответ не только перед администрацией, но и перед своими товарищами, его обсуждают и на бригадном собрании, и на собрании рабочих всего участка.

Есть еще один резерв, помимо, очень существенный, — повышение квалификации рабочих. На нашем участке работают люди с самыми различными производственными стажами. Ясно, что у рабочих, проработавших не один десяток лет, со временем забылось многое из теоретических знаний, полученных в свое время в профтехучилище. С другой стороны, у молодых рабочих достаточно запас теоретических знаний, но нет практических навыков применения их. Вот здесь-то и важна передача производственного опыта кадровыми передовыми рабочими. С этой целью в нашем коллективе создана школа передового опыта. Занятия проходят непосредственно на рабочих местах. Так оно надежнее.

19 мая я проводил занятия на седьмом блоке нагревательных колодцев. Сварщик Давыдов в течение часа с начала смены не мог на-

чать нагреть слитков.

— Вроде бы и показания приборов правильны, но чувствую, что режим нагрева не тот, — жаловался он. В чем дело? Мы вместе попытались найти причину. Оказалось, что неисправны приборы автоматического контроля. Прямо в ходе ремонта одновременно с теоретическими комментариями Давыдов получил возможность наглядно разобраться в слабых местах системы управления. А зная это, в следующий раз он уже самостоятельно разберется в неполадках приборов.

Комплекс мероприятий по борьбе с браком приносит свои результаты. Выход брака за четыре месяца этого года, по сравнению с тем же периодом прошлого, снизился, в среднем, на 100 тонн. А в апреле отличилась бригада № 1, только 2 оплавленных слитка оказались на ее счету. Но даже и это достижение не удовлетворяет коллектив и случаи оплавления двух слитков обсуждались на рабочем собрании. Каково было рабочим, допустившим оплавление, смотреть в глаза своим товарищам, работавшим месяц без брака, — нагревательщикам К. Губайдуллин, А. Гербунову, А. Митрохину. Валь те доказали, что можно работать совсем без брака.

Приятно за своих товарищей из первой бригады. Хотелось бы, чтобы такого результата добились и другие бригады. А пока у коллектива второй бригады 16 оплавленных слитков, у коллектива третьей — 35, у бригады № 4 — 29.

Это говорит о том, что перед нами еще много работы. И успех этой работы будет зависеть от каждого нагревательщика, от его мастерства, от его заинтересованности в общем деле.

В. КУЗОВЛЕВ,
нагревательщик металла
обжимного цеха № 1.



XXV СЪЕЗДУ КПСС — ДОСТОЙНУЮ ВСТРЕЧУ!

Слово коллектива ИДК

Решение апрельского (1975 г.) Пленума ЦК КПСС о созыве XXV съезда партии вызвало в коллективе известияково-доломитового карьероуправления новый подъем трудовой и политической активности, горячую поддержку и одобрение внутренней и внешней политики ленинской Коммунистической партии.

Продолжая наращивать темпы производства, коллектив карьероуправления обязуется в честь XXV съезда КПСС:

выдать сверх плана (начиная с 1 мая 1975 года) к дню открытия съезда 60 тысяч тонн дробленого известняка, 20 тысяч тонн дробленого доломита, 5 тысяч тонн обожженного доломита, 10 тысяч тонн известия, в т. ч. с известняково-обогагательной фабрики 8 тысяч тонн и 30 тонн карбид кальция;

В успешной работе коллектива второго листопрокатного цеха есть весомый вклад тружеников бригады трехклетового стана, которой руководит мастер С. И. Драпенко. Эта бригада часто выходит победителем в социалистическом соревновании.

За высокие трудовые успехи Сергей Игнатьевич Драпенко награжден орденом Трудовой Славы III степени, а старший вальцовщик комсомольско-молодежного коллектива Владимир Федорович Лимаренко удостоен ордена «Знак Почета».

НА СНИМКЕ: С. И. ДРАПЕНКО и В. Ф. ЛИМАРЕНКО проверяют настройку стана.

Фото Н. Нестеренко.

К КАПИТАЛЬНОМУ РЕМОНТУ БЛЮМИНГА № 3

ЗАДАЧА ДНЯ

Летом этого года блюминг № 3 будет остановлен на пятисуточный капитальный ремонт. О том, как идет подготовка к ремонту, рассказывает главный прокатчик комбината Александр Михайлович Литвак:

— Капитальный ремонт третьего блюминга вызван тем, что основное и вспомогательное технологическое оборудование пришло в состояние, при котором уже трудно обеспечивать стабильное высокое производство. А ведь только безаварийная работа именно блюминга № 3 позволяет успешно осуществить в этом году вторую очередь реконструкции блюминга № 2. От того, как мы отремонтируем третий блюминг, зависит не только выполнение годового планового задания по производству проката, но и успех работы в первый год десятой пятилетки.

Перед нами стоит ряд задач.

Во-первых, доработать до остановки блюминга на уровне производства 13500 тонн заготовки в сутки.

Во-вторых, тщательно выполнить подготовительные работы. Необходимо до остановки блюминга на ремонт изготовить часть фундамента, провести очистку территории, ремонт кранов, ревизию оборудования. В обжимном цехе № 1 создан штаб капитального ремонта, проходят совещания, разработан график ремонта. Уже идет очистка территории, оборудования, заливка фундамента в машинном зале блюминга...

Сложная задача стоит перед коллективами цехов УГМ. Силами работников механического цеха, например, должно быть отремонтировано основное количество всех узлов оборудования. От коллективов ЦРМО № 2 и электроремонтного цеха потребуются в период подготовки к ремонту поставить клещевой кран. Это тоже очень ответственная работа.

Нам бы хотелось, чтобы все узлы третьего блюминга были отремонтированы с гарантией. Снят такой у нас есть — прошло уже полгода с того дня, когда некоторые узлы отремонтированного с гарантией оборудования стали поступать на прокатные станы. На многие из них срок гарантии миновал, оборудование выдержало «экзамен» успешно.

Что же даст капитальный ремонт?

Увеличение мощностей блюминга не предусматривается. Но ожидается эффект от другого: от повышения стабильности работы оборудования, от улучшения условий труда обжимщиков. В том, что это в лучшую сторону отразится на уровне производства, сомневаться не приходится.

Сейчас же главное — хорошо подготовиться к ремонту.

Нижнетагильским металлургическим комбинатом разработана дводная выпрямительная установка для питания кранов блюминга «1150». Она предназначена для замены электромашины агрегата питания, состоящего из приводного двигателя БМ-71550—10 мощностью 31 квт и двух генераторов постоянного тока КПД 125/418. Установка разработана и выполнена на базе силовых кремниевых диодов ВК2—200 и размещена в машинном зале блюминга «1150».

Внедрение этой установки дало экономический эффект свыше 5 тысяч рублей.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ности, загазованности и запыленности воздуха является невозможным.

В Украинском научно-исследовательском институте огнеупоров выполнены сравнительные исследования свойств углеродистых масс и паст отечественного и зарубежного производства. Разработаны состав и технология изготовления углеродистых масс повышенного качества для доменных печей: предел прочности при сжатии 320 кг/см², пористость 14 процентов, газопроницаемость 0,59 л./м² час, мм вод. ст. Для соединения тонких швов углеродистой клад-

ки доменной печи изготовлены углеродистые пасты на смолосолевой связке, составленной из композиции антраценового масла, высокотемпературного и мягкого пеков. Предел прочности шва на сдвиг после обжига при 1000°C составляет 56—62 кг/см². Исследовано влияние состава наполнителя и количества связующего на свойства углеродистых паст.

Разработаны проекты технических условий на углеродистые массы и пасту для доменных печей, учитывающие достижения мировой практики. Предложена технологическая инструкция для производства углероди-

стых масс и паст на Челябинском электрометаллургическом комбинате.

На Кузнецком металлургическом комбинате гидросистема пресса СРА-1000 обслуживалась четырьмя маслососами РР 6080/840. Предложено оборудовать гидросистему пресса СРА-1000 шестью такими же маслососами.

Внедрение предложения позволило увеличить производительность пресса на 10 тысяч тонн пакетов в год, сократить цикл прессования металлолома. Экономия составила 21 тысячу рублей в год.

На Череповецком металлургическом заводе широкое применение получила автоматизация технологических процессов с использованием радиоактивных изотопов. В коксохимическом производстве на основе радиоизотопных приборов созданы системы комплексной автоматизации углеобогагательной фабрики, смолосепарного цеха и ряд схем автоматизации в коксоковом и других цехах. Показано, что использование радиоактивных изотопов открывает большие возможности по автоматизации тех участков или агрегатов, где применением обычных средств контроля и регулирования в условиях высокой температуры и давления, агрессивности, токсич-