Обменялись опытом работы

С ГОРОДСКОЙ НАУЧНО-ПРАКТИЧЕСКОЙ КОНФЕРЕНЦИИ

XXIV съезд КПСС наметил курс на дальнейшее повышение эффективности производства. Это требует совершенствования технологии и модернизации оборудования действующих предприятий, развития тех производств, которые обеспечивают улучшение качества металла и расширение его сортамента.

О том, как лучше добиться успешного выполнения планов партии в области производства, шла речь на городской научно - практической конференции «Повышение эффективности общественного производства — главное направление в борьбе за претворение в жизнь решений XXIV съезда КПСС».

С докладом «XXIV съезд КПСС о путях повышения эффективности производства и задачи в этом вопросе» выступил секретарь городского комитета партии Н. В. Урцев.

— Снижение трудовых затрат, улучшение технологии и организации труда, — отметил докладчик, — основные факторы, обеспечивающие повышение эффективности производства. Важную роль также играют развитие творческой инициативы, психологический настрой коллектива...

«Повышение эффективности производства как научная основа». С докладом на эту тему выступил ректор горно-металлургического института Н. И. Иванов.

Лейтмотивом его выступления явилась мысль о расширении связей науки с производством, о более смелом внедрении научных открытий.

Как партийная организация металлургического комбината борется за повышение эффективности производства — этому вопросу было посвящено выступление заместителя секретаря парткома комбината Б. Е. Попова.

— Экономическая учеба, — сказал Попов, — проведение общекомбинатских смотров по экономии сырья, топлива, электроэнергии, поэтапное социалистическое соревнование, приуроченное к знаменательным датам, — все это активно способствует повышению эффективности производства.

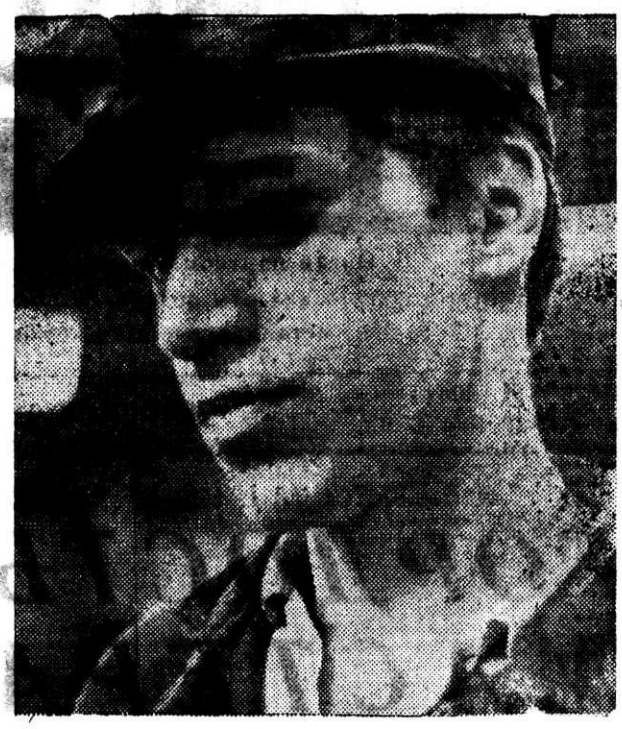
Участники конференции обменялись опытом работы.

Главный прокатчик комбината Л. В. Радюкевич посвятил свое выступление внедрению новой техники как главному фактору снижения материальных затрат.

На конференции выступили начальник группы НИИМЕТИЗа В. В. Буряков, главный инженер швейной фабрики Г. А. Трунилова, начальник технического отдела треста «Магнитострой» Л. И. Белоусов и другие.

С. АЛЕКСАНДРОВ.

● ПЕРЕДОВИКИ 9-й ПЯТИЛЕТКИ



ВСЕГО ГОД прошел с того времени, как после окончания технического училища пришел работать в третий листопрокатный цех Виктор Козьменков.

Сейчас он успешно работает лудильщиком на автомате горячего лужения. Передовой рабочий добросовестно выполняет требования технологических инструкций и распоряжения руководителей. Свободное время Виктор отдает участию в цеховой художественной самодеятельности.

На снимке В. Козьменков

В ЦЕХЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ хорошо известно имя Галины Васильевны Щербаковой. Старейшая труженица цеха выполняет задания досрочно и высококачественно.

Фото Н. Нестеренко.

Под контроль масс

Не пасынки же!

Разделка металлического лома на южной базе второго копрового цеха ведется в основном под открытым небом. Краны — дизельные и электромостовые — тоже работают без крыши над собой. Копровикам, естественно, приходится на себе испытывать и дождь, и снег, а изморозь — она всегда дает оледенение троллеев—это настоящее стихийное бедствие.

В любую погоду для наших слесарей и электриков достаточно работы. Борьба же со стихийным бедствием почти целиком ложится на их плечи. Каждый старается сделать все, чтобы краны не простаивали. Слесари и электрики страдают от непогоды, пожалуй, больше, чем другие рабочие участка. И это не только потому, что работы становится больше, но и потому, что слесари и электрики меньше защищены от непогоды.

Всем работающим на участке, исключая ремонтный персонал, выдается добротная спецодежда: зимой — валенки, фуфайки, брюки ватные, плащи; летом — брезентовые костюмы, ботинки. Слесарям и электрикам выдаются зимой только фуфайки, а летом — лишь хлопчатобумажные костюмы.

Ежедневно строго по графику в любую погоду ходят наши первые помощники с одного крана на другой, проводят профилактические ремонты, осмотры. Зимой на них просто обидно смотреть: одеты они по-разному, как попало — зимой кто в сапогах, кто в валенках, и летом также кто во что. А ведь от слесарей и электриков зависит бесперебойная работа оборудования. И заботу об этом они проявляют хозяйскую.

Почему бы администрации цеха и отделу техники безопасности комбината также не позаботиться об улучшении условий труда ремонтного персонала, не взять под настоящую охрану здоровье слесарей и электриков? Их надо приравнять в выдаче спецодежды ко всем работающим на участке копровикам. И нет оснований, по-моему, не выдавать ремонтному персоналу спецмолоко.

С. ФЕДОРОВ,
машинист электромостового крана копрового цеха № 2, член группы народного контроля.

БУДУЩЕЕ ЧЕРНОЙ

А. ЦЕЛИКОВ, академик, Герой Социалистического Труда

РОСТ производства и потребления металлов и в дальнейшем во многом будет определять материальный прогресс нашей страны. В ближайшие 5—10 лет полимеры и другие материалы, несмотря на значительные достижения химии, не смогут составить серьезной конкуренции металлам и их сплавам, особенно в машиностроении и строительстве.

Металлургам удалось многого добиться. По производству чугуна, стальных отливок, арматурной стали, рельсов и бесшовных труб Советский Союз вышел на первое место в мире.

В Директивах XXIV съезда КПСС по плану девятой пятилетки намечено значительно увеличить выпуск продукции металлургической промышленности, повысить качество этой продукции, улучшить ее структуру с целью более экономного использования металла. Большой источник экономии — повышение точности проката.

В ближайшие годы металлургия должна увеличить выпуск точных заготовок, что позволит свести до минимума последующую их обработку на машиностроительных предприятиях.

Доля листового проката в общем объеме его производства в СССР на протяжении последних лет не превышает 36—38 процентов, тогда как в наиболее развитых капиталистических странах она составляет 50—56 процентов. Изготовляемые из листов сварные трубы и другие изделия, например, гнутые, имеют, как правило, более тонкие стенки. Это значит, что не в ущерб прочности сберегается металл. Благодаря строительству новых станов долю листового проката в общем его производстве в ближайшие пять лет предполагается увеличить до 42—45 процентов.

Сейчас в выпускаемом прокате отсутствуют многие виды профилей — широкополочные балки, ряд тонкостенных тавровых, двутавровых, угловых, швеллерных, трубчатых и других крайне необходимых машиностроению и строительству. Выпускать такие изделия можно на большинстве действующих станов. Однако существующая система планирования и оценки результатов работы этих агрегатов, как ни парадоксально, заставляет заводы заботиться прежде всего об увеличении общего объема выпуска проката и мало думать о производстве наименее металлоемких изделий. Очевидно, пора заменить эту систему новой, которая бы стимулировала изготовление необходимых народному хозяйству видов проката.

Из новых агрегатов, построить которые предстоит в девятой пятилетке, в первую очередь назовем стан для двутавровых балок. Нужда в них, особенно в широкополочных, непрерывно растет. Применение таких балок вместо обычных (ежегодная потребность в двутавровых балках в СССР — почти 600 тысяч тонн) могло бы сберегать примерно 40 тысяч тонн металла в год.

В СССР будет также налажено производство широкополочных балок (высота — до 1.100 миллиметров, ширина полки — до 400 миллиметров) с применением радиочастотной сварки. Эти балки по сравнению с прокатанными имеют стенки более тонкие. Первый такой стан для Коммунарского металлургического завода (Ворошиловградская область) сейчас проектируется.

На станах, в которых процесс прокатки непрерывен, металл лучше сохраняет тепло, и поэтому изделия можно получать с меньшей толщиной стенки. Во ВНИИМетмаше несколько лет назад разработаны технические проекты сортовых непрерывных станов «450» и «350». Они могли бы выпускать тонкостенные двутавровые, швеллерные, угловые и другие профили.

Сейчас для горячекатаных листов толщиной от 4 до 10 миллиметров допускается по ГОСТу отклонение от установленной толщины на 10—25 процентов. Благодаря улучшению конструкции стана, а следовательно, повышению точности обработки металла, этот показатель можно уменьшить вдвое.

Наиболее эффективная система автоматического регулирования толщины при холодной прокатке полос разработана под руководством профессора, доктора технических наук Н. Дружинина (ВНИИМетмаш). Применение ее на Магнитогорском металлургическом комбинате и Череповецком заводе позволило прокатывать сталь в 4—5 раз точнее, чем регламентируется государственными стандартами. На каждом стане экономится ежегодно 25—40 тысяч тонн металла.

Добиться более высокой точности прокатки на сортовых станах можно также за счет применения рабочих клетей повышенной жесткости (клеть — основной рабочий орган). На первых таких станах точность изделий повысилась более чем в 1,5 раза.

ОГРОМНЫЙ источник экономии — дополнительная обработка проката, так называемый четвертый передел. Это — термическое термомеханическое упрочение, холодное деформирование, нанесение антикоррозионных и других защитных покрытий. Например, затраты на закалку рельсов, освоенную на Нижнетагильском металлургическом комбинате, увеличивают стоимость изделий лишь на 10—20 процентов, тогда как срок их службы возрастает на 70 процентов. Оправдывает себя и последующее деформирование — холодная прокатка полос и листов, гнутие полосы в профиль, горячая и холодная прокатка различных высокоточных профилей, калибровка и волочение. В производстве эти изделия дороже, но зато благодаря снижению расхода металла при последующем изготовлении из них готовых изделий затраты с лихвой окупаются.

Чтобы значительно снизить потери стали от коррозии (ржавления), а они измеряются в нашей стране 8—10 миллионами тонн в год, и избавиться от необходимости чистить стальные изделия перед их окраской, весьма выгодно выпускать прокат с защитными покрытиями. Например, солидный экономический эффект принесло нанесение электроизоляции на трансформаторную сталь, что с успехом делается на Новолипецком заводе. На многих заводах теперь прокат окрашивается и лакируется. Такие предварительные операции предохраняют металл от коррозии и облег-