

НА ПРЕДСЕЗДОВСКОЙ
ТРУДОВОЙ ВАХТЕ

ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

ЧЕТВЕРТЫЙ листопркатный цех. Здесь по ударному трудится коллектив агрегата поперечной резки № 1. Той в социалистическом соревновании задают грудящиеся первой бригады, где старшим резчиком — Б. Солдатов. С начала месяца на их счету уже 1280 тонн продукции. А 19 мая отличился коллектив бригады № 4, переработавший за смену 130 тонн дополнительной продукции. Здесь хорошо поработали старший резчик В. Кудегин, резчик В. Кадетов и другие. А всего коллектив агрегата в мае выдал уже 2700 тонн продукции помимо задания.

ЗА два дня — 17 и 18 мая — коллектив мартеновской печи № 31 выплавил свыше 1000 тонн стали сверх плана. Почти половина дополнительной металла приходится на долю сталеплавыльщики третьей бригады, возглавляемой мастером производства Н. Шевчуком. Отлично сработали сталевар Г. Храмцов, подручный сталевара А. Черепанов, машинист завалочной машины В. Журавлев, машинист заливающего крана Л. Брагин и другие.

СЕМИДНЕВНОЕ производственное задание — за шесть дней. Так сработали трудящиеся доломитовой фабрики известняково-доломитового карьероуправления. Сверх плана выдано 700 тонн доломита. Среди передовиков производства здесь часто называют дробильщика Н. Нечухина, обжигальщика П. Писмарева и других. Хорошо работают и соседи доломитчиков — горняки известнякового карьера. 5000 сверхплановых тонн известняка они выдали только за прошлую неделю. И в этом большая заслуга бурильщиков скважин В. Сашина, Р. Сабирова, А. Шипурова.

ПО-УДАРНОМУ работает в этом месяце коллектив копрового цеха № 1. 19 мая отличился коллектив первой бригады (начальник смены комсомолец Н. Щербинин), разделав доломитом к заданию свыше 550 тонн лома. Большая доля этого успеха на счету пресовщиков, обслуживающих пресс Б-101 № 1, где старшим пресовщиком Виталий Гумирович Садыков. За смену они переработали и отсортировали сверх плана 217 тонн лома.

(Окончание.
Начало на 1-й стр.)

ЗАКАЗЫ-ДЕЛО РУК
НА 100% НА ШИЖ

АРБИТР
СОСРЕВНОВАНИЯ
„МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ“

«Заказы на 100 процентов». Этим девизом руководствуются сегодня сталеплавыльщики третьего мартеновского цеха. Строгое соблюдение технологии, поиск неиспользованных резервов, азарт рабочего соревнования — все посвящено этой цели.

ДО НАЧАЛА смены еще более получаса, а в красном уголке третьего мартена многолюдно. На сменно-встречные идут охотно. Здесь узнаешь и о предстоящих задачах на смену, и о том, как сработали накануне: справился ли коллектив со взятыми обязательствами, выпустили ли сталеплавыльщики намеченное количество плавков, сколько металла пошло в непродуктив... Для того и собираются мартеновцы, чтобы отметить хороший почерк работы одного коллектива, вскрыть недостатки другого. Успех — закрепить, промах — не повторить. И, конечно, радуешься, когда услышишь, что в прошлые сутки, например, вместо 26 намеченных плавков выпустили 29, да еще с минимальными потерями. Но непременно огорчишься, если начальник смены скажет, что накануне сработали плохо, перечислит потери металла в чашах, недогруз, слитки, порванные при прокатке...

Промехи в работе бывают. Пожалуй, они неизбежны в сложном производстве. А в каких размерах допустимы потери — это уже другой вопрос. Со временем, возможно, от непродуктивности, например, мы вообще избавимся, каждый случай будет рассматриваться как «ЧП».

В цехе сейчас дела идут неплохо. Каждый трудящийся, кто бы он ни был — мастер, сталевар, машинист, разлильщик — приходит в цех не для того, чтобы «клишь бы отработать» смену. Все свои силы сталеплавыльщики отдают выполнению намеченных рубежей. Кажется, совсем недавно мы соревновались в честь Дня Победы, а сейчас уже стоят новые задачи — встретить XXV съезд партии качественным, сверхплановым металлом.

Работая в цехе, своими глазами видишь, как изо дня в день улучшается качество нашего металла. Чтобы не быть голословным, приведу несколько цифр. Вот как снижался непродуктив в этом году: в январе — 10 процентов, в феврале — 8,7, а в прошлом месяце — 7,5. И это улучшение — следствие кропотливой работы мартеновцев всех участков.

Хорошо работают сталеплавыльщики агрегатов, где мастером производства Ю. Антипина. С начала года у них непродуктив металла составил лишь 1,9 процента, два месяца в этом году они весь металл выпускали строго по заказам и без потерь. И эти успехи еще более ве-

сомы, так как на этом участке выплавляют легированные марки стали, которые требуют особого внимания, более «капризные». Разве такие люди, как сталевар Виктор Новиков, подведут? Цифры говорят сами за себя: с начала года непродуктив металла у него только 1,3 процента, это — самый лучший показатель в цехе. А два месяца у него и заказы были на 100 процентов, и все слитки транзитные. Это заслуга не только сталевара, но и его помощников. В первую очередь — старейшего подручного В. Лаврика. Но, говоря о сталеваре Новикове, было бы несправедливым умолчать и о его наставнике Антоне Крате. Правда, Виктор по непродуктиву несколько обошел своего учителя, у которого с начала года непродуктив 1,9 процента, но и это хороший показатель. А Крат и В. Новиков — соседи по печам, они постоянно соревнуются друг с другом, и трудовое соперничество помогает им в борьбе за качество металла. И когда против фамилии мастера производства Ю. Антипина видишь наилучший в цехе показатель непродуктив металла, знаешь, что за этой цифрой — добросовестный труд таких передовиков, как А. Крат, В. Лаврик, В. Новиков и многих других.

Как же этому коллективу удалось достичь высоких результатов? Да и один ли этот коллектив вправе гордиться своими достижениями? — Конечно же, нет. Почин сталевара М. Ильина подхватили в цехе многие. Многие сталеплавыльщики заметно улучшили свою работу. Уже в следующем месяце, после предложения М. Ильина бороться за выпуск стали в строгом соответствии с заказами, 8 сталеваров уложились в стопроцентный показатель. И этот успех стал возможен благодаря быстрой завалке шихты, неослабному контролю за весом подаваемого на печи металла, правильно ведению теплового режима — то есть всему тому, что называется строгим соблюдением технологии. Это ведь, на первый взгляд, кажется, что, мол, там особенного: загрузил печь металлоломом, заправил люры, слит чугуна, а остальное сама печь сварит. На самом деле все иначе. Сталевар и его подручные обязаны не упускать из виду агрегат ни на минуту, держать плавку под постоянным контролем, бороться не только за ускоренный

выпуск, но и высокое качество металла.

Наблюдал я как-то такой случай. Выпустили плавку из 24-й печи, а веса нет: вместо 420 лишь 380 тонн. И по марганцу мастер просчитался. Я не указываю его фамилии — он и без этого пережил немало неприятных минут. А незаказ, хотя и записан на него, по сути дела на совести предыдущей смены — шихтовали плавку там. Мастер объясняет мне: «Раз — перевес, другой — недолес, а рассчитываешь на среднее. Вот и «пролетел» по марганцу. И обидно вдвойне: отлично шла плавка, сталь разлилась хорошо, ковши чистые, разлильщики довольны, а мне — незаказ. Записать бы его тем, кто шихтовал и недогрузил печь».

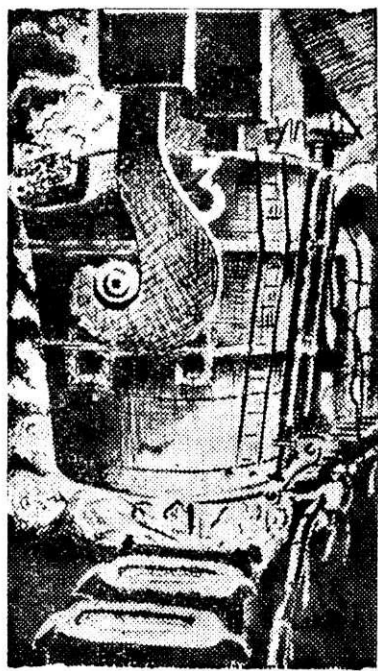
И мне мастера вполне понятно. Лишний раз убеждаешься, что нужно работать не только «на себя», но и «на сменщика».

А когда на печах все хорошо, то и на разливе нет задержек ни с ковшами, ни с чашами. Но стоит кому-нибудь преподнести «сюприз», как все идет кувырком. Отсюда и задержки, и «поломка» графика — стоит только цепочке порваться.

Сменно-встречное собрание. Опять идет разговор о наболевших вопросах. Заинтересованный разговор. Есть в нашей работе сдвиги. Заметные. Кажется, еще совсем недавно говорили о двухстах, а то и более непродуктивных слитках за сутки, а сейчас 10—15 и то уже много.

Люди остались те же. Но по-другому стали относиться к работе. Заинтересованней.

А. БУРЕ,
подручный сталевара мартеновского цеха № 3.



РАЗЛИВКА СТАЛИ.

Рис. А. Павлова.

ЗАГЛЯНИТЕ
В БИБЛИОТЕКУНовые
переводы

В опорной научно-технической библиотеке комбината имеются новые переводы статей из иностранных технических журналов.

В статье «Применение парового струйного ножа для регулирования покрытий, наносимых методом горячего погружения» описана установка струйного регулирования, которая дает возможность получать покрытую полосу без следов выдающихся роликов, более гладкой отделки с равномерной толщиной покрытия, а, следовательно, и с превосходной коррозионной стойкостью.

Применение этой установки позволяет вывести процесс регулирования покрытия из числа факторов, ограничивающих скорость линии, каким он был при использовании роликового способа регулирования. Фактически покрытие получается ровнее, даже при повышенной скорости.

Преимущества принципа струйного регулирования также заключаются и в увеличении производительности, улучшении качества, экономии металла покрытия. Значительно снижаются простои по сравнению с применением роликового оборудования.

Установка струйного регулирования может быть использована для получения покрытия всех толщин в диапазоне от 4,6 мм до 57,4 мкм, причем расход цинка снижается.

Обзор производства луженой белой жести в различных странах мира дан в статье «Развитие производства электролитической белой жести».

В статье «Нанесение покрытия на полосу непрерывным методом» описаны преимущества электролитического метода лужения.

В статье «Быстрое охлаждение в кошаковых отжигательных печах» подробно рассмотрены конструкции устройств для быстрого охлаждения отжигаемого материала в кошаковых печах и режимы их работы; приведены принципиальные особенности важнейших методов охлаждения; рассмотрен вопрос об увеличении производительности отжигательных отделений, отмечены возможности применения систем быстрого охлаждения.

Методика и результаты математического моделирования влияния конструкции склиза на распределение температуры в склизе, оптимальная конструкция склиза описаны в переводе «Влияние конструкции склиза на образование темных пятен в нагреваемом слабе».

В статье «Контроль биодеградации режущих эмульсий» описан эксперимент, проведенный для того, чтобы выяснить возможность продления срока службы режущей эмульсии и исследовать характер проблем, связанных с явлением биохимического разрушения эмульсии.

Металлургам будет также интересно ознакомиться со статьями «Развитие деловых качеств у подчиненных», «Устройства для очистки трубопроводов неочищенного газа», «Оптоэлектроника», «Роль поверхностно-активных элементов в реакциях «газ-металл».

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.

ПРОВЕРЯЕМ ВЫПОЛНЕНИЕ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

СЕМЬ РАЗ... ОТРЕЖЬ

Для стабильной высокопроизводительной работы пятого листопркатного цеха первостепенное значение имеет работа травильного отделения. Показатель, определяющий работу травильного отделения, — это проходимость швов. Прежде, чем полоса попадает на прокатный стан, ее удлиняют, сваривая с другой полосой. Шов-то и является пока наиболее уязвимым местом.

В социалистических обязательствах коллектива травильного отделения на 1975 год предусмотрено добиться проходимости швов на 95,5 процента. Однако достигнуть этого пока не удалось. К примеру, в апреле проходимость швов составила всего 92 процента.

Концы совмещаемых полос оказываются разной толщины, а достичь хорошего качества швов можно тогда, когда разница эта не превышает 0,1 мм. Нередко, однако, полосы свариваются с

разницей по толщине в 0,3—0,4 мм. Почему? Конечно, как на одну из причин, можно сослаться на плохое качество заготовки, идущей из ЛПЦ-4. Но многое зависит и от самих травильщиков.

Для того, чтобы достичь одинаковой толщины свариваемых полос, недокатанные концы нужно обрезать. И, конечно, необходимо, то не один раз, а три-четыре, пока не уравнивается толщина полос. Так предусмотрено инструкцией для операторов стыковочных машин.

Но зачастую можно услышать, что действовать по этому принципу неудобно, теряется время, тем более, что швы с большой разнотолщиной порой и не рвутся на прокатном стане, выдерживают.

Но все же чаще бывает

так. ...Полоса под валками прокатного стана. Толчок. Шов лопнул. И полосы возвращаются в травильное отделение, снова — сварка. Кроме того, на стане нередко возникает необходимость перевалки. Одна перевалка — 20—30 минут, а если порвались 5—6 швов за смену?

Вот несколько примеров за апрель. 17 апреля по отделению проходимость швов составила 87 процентов. (В среднем за смену сваривается до 500 швов). На другой день показатель проходимости швов возрос до 97 процентов. 20 апреля опять срыв: порвалось 38 швов, снижение проходимости до 90 процентов. 24 апреля при производстве в 2500 тонн порвалось 36 швов (88 процентов проходимости). Работало травильное отделение в

апреле, как говорится, день хорошо, два дня плохо. И, как сказал секретарь партийного бюро цеха Анатолий Федорович Кашук, подвело весь цех.

В мае же работа травильного отделения заметно улучшилась. При том же качестве подката оказалось возможным достичь средней проходимости швов 95 процентов.

Чем же можно объяснить неравномерность в работе коллектива. Наверное, единственно верной можно считать точку зрения старшего мастера участка стыковочных машин Яна Александровича Розенберга.

Прежде чем искать недостатки на стороне, в ЛПЦ № 4, необходимо искоренить их у себя.

Очень многое зависит от

внимательности, чувства ответственности каждого рабочего. Оператор непрерывного травильного аппарата № 1 В. Драгунов сработал в апреле на уровне проходимости швов 91,7 процента, в мае же проходимость у него составила 94,2 процента. За короткий срок — значительное улучшение работы. Оператор НТА № 2 А. Лешуков сработал в апреле с проходимостью швов на 90,1 процента, в мае же — на 94,2. Таких примеров можно привести множество.

Выходит, можно все-таки работать высокопроизводительно и качественно. Можно работать, достигая проходимости швов в 97 и более процентов, как это было 19 апреля. Нужно работать так. Работать, пусть даже «семь раз отрежь». Чтобы не было потерь на прокатном стане ЛПЦ № 5, чтобы выполнить свои высокие социалистические обязательства.

Б. КУРКИН.