

ЗАКАЗЫ НА 100%

АРБИТР
СОСРЕДОВАНИЯ
„МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛ“

СЛЕДОВАТЬ ТЕХНОЛОГИИ

Коллективы мартеновских печей №№ 7, 8 и 9, соревнующиеся с блоком однотипных агрегатов третьего мартеновского цеха, в августе работали несколько хуже, чем их соперники.

Уровень соблюдения технологии. Лучше других этот показатель у мартеновцев седьмой печи (73 процента). Если в июле с нарушением технологии здесь было выпущено 22 плавки, то в августе — 17. Хуже ладят с технологией сталеплавыльщики печей №№ 8 и 9. На восьмой печи без нарушений выпущено 66,7 процента металла, а на девятой — 68,3 процента. Причем количество плавов, в ходе которых были допущены действия, «опасные» для качества стали, по сравнению с июлем снизилось незначительно: на печи № 8 — на одну плавку, а на печи № 9 — на две.

Всего по блоку в августе было выпущено 12 ковшей безаказной стали, на 5 ковшей больше, чем на блоке печей третьего мартеновского цеха. Как нам сообщили работники ОТК цеха, в основном «безаказы» получены из-за «непопадания» в химанализ.

На печи № 7 выпущено 3 ковша стали, не соответствующей заказам. Два из них на счету мастера т. Шарова и сталевара т. Морозова, один — у мастера т. Евстифеева и сталевара т. Галушко.

Коллектив печи № 8, у которого самый низкий уровень соблюдения технологии, выпустил больше всех и безаказной стали — 5 ковшей (мастер т. Глухов и сталевар т. Семчук — 3 ковша, мастер т. Шаров и сталевар т. Романов — 2 ковша).

Четыре ковша стали не тех марок, что были заказаны, выпущены в двух бригадах девятой печи. Три ковша — у мастера т. Евстифеева и сталевара т. Хасанова, один — у мастера т. Цыганова и сталевара т. Агеева. Как видно, особенно неблагополучно обстоят дела в сменах, где мастерами т. Евстифеев и т. Шаров.

На блоке печей №№ 7, 8 и 9 по сравнению с июлем в августе выпущено больше металла, требующего дополнительной зачистки. На седьмой печи нетранзит составил 9 процентов, на восьмой — 7,4 процента, на девятой печи — 13,6 процента.

Коллектив блока печей № 20, № 21 и № 22 третьего мартеновского цеха в августе в целом работал значительно лучше, чем в июле. Уровень выполнения технологии составил 73,5 процента против 64 процентов в июле. Количество незаказов сократилось более чем в два раза — было 15 ковшей, а в августе — 7. Нетранзит также снизился: 12,5 процента против 13,7 процента в августе.

Коллектив 20-й печи без нарушений технологических инструкций выпустил 68,4 процента стали против 68,3 процента в июле. В августе на этом агрегате было сварено 3 безаказных ковша стали, тогда как в июле — 7 ковшей. Несколько повысился нетранзит. Если в июле он составил 8 процентов, то в августе на дополнительную зачистку было направлено 9,6 процента стали. Сталь, не соответствующую заказам производственного отдела, выплавляли мастер т. Чернявский и сталевар т. Мазинкин — 1 ковш, мастер т. Бояр и сталевар т. Горбатов — 2 ковша.

По 21-й печи зафиксирован более высокий уровень выполнения технологии — 75,8 процента. Коллектив этой печи, видимо, сделал серьезный вывод после неудовлетворительной работы в июле, когда без нарушений было выплавлено лишь 58,3 процента металла. В два раза сократилось количество безаказного металла — 3 ковша, тогда как в июле было выплавлено такой стали 6 ковшей. Но здесь повысился в прошлом месяце нетранзит металла по сравнению с июлем: на дополнительную зачистку было направлено 13,9 процента металла, что на 1,3 процента больше, чем в позапрошлом месяце. «Авторы» безаказного металла — мастер т. Чернявский и сталевар т. Плотинов — 1 ковш, мастер т. Бояр и сталевар т. Титов — 2 ковша.

Улучшил свою работу и коллектив мартеновской печи № 22. В августе на этом

агрегате уровень технологии составил 76,5 процента, что на 11 процентов больше, чем в июле. Улучшили сталеплавыльщики 22-й печи и работу по заказам. Если в июле они выпустили 2 ковша безаказной стали, то в августе — 1 ковш. В июле коллектив 22-й печи очень плохо работал по транзит, выпустив металла, требующего дополнительной зачистки, 20,5 процента. В августе положение несколько улучшилось, нетранзит составил 14,1 процента. Но и это довольно таки высокая цифра, и сталеплавыльщикам предстоит немало поработать над тем, чтобы выйти на уровень передовых коллективов. Един-

ЛУЧШЕ, НО НЕДОСТАТОЧНО

ственный безаказный ковш стали на этом агрегате выплавлен в третьей бригаде (мастер т. Ганозин, сталевар т. Волков).

Как же выглядит блок печей № 20, № 21 и № 22 на «фоне» работы всего цеха в августе? По заказам коллектив мартеновского цеха № 3 в августе сработал на таком же уровне, как и в предыдущем месяце. Уровень выполнения технологии составил 71,3 процента против 68,6 процента в июле. Незаказы в печи-суточном графике составили 2,32 процента против 2,75 процента в июле. Снижен нетранзит — 14,7 против 15 процентов. Это говорит о том, что коллектив блока печей, соревнующийся со своими коллегами из 2-го мартеновского цеха под девизом: «Заказы — на 100 процентов!», в основном имеет лучшие показатели по транзиту металла, но если по цеху в августе этот показатель улучшился, то на соревнующихся печах сделан шаг назад.

В третьем мартеновском цехе в августе было забраковано 0,54 процента выплавленного металла (в июле — 0,53 процента). Но ху-

же обстоят дела по качеству разлива. Количество ненормально отлитых слитков составило 8,111 процента, тогда как в июле — 6,64 процента. В том числе без стопора отливо 2,68 процента стали против 2,12 процента в июле. Причины бесстопорной разливки — неудовлетворительная наборка стопоров (30 процентов), переокисление стали (31 процент), неправильная установка стопоров (24,7 процента). Видно, что эти причины трудно назвать объективными. Все дело в том, как люди подходят к делу.

В первой декаде сентября цех работает лучше, чем в августе. Меньше стало слу-

вышению качества работы, о принятых мерах к нарушителю. Заполненный талон в течение суток вместе с кошельком возвращается начальнику участка ОТК. Начальники цехов и участков ОТК ведут учет поступивших предупреждений, а результаты учета включают в месячный анализ по качеству и в итоговое месячное распоряжение по качеству, по каждому виду нарушений и причинам брака.

Эта система внедряется и, надо сказать, успешно. За первую декаду августа в третьем мартеновском цехе выдано 15 талонов-предупреждений за различные нарушения. Например, 7 сен-

тября выдан талон и. о. мастера по мехоборудованию т. Никитину. В течение трех дней мартеновская печь № 14 работала без установок непрерывного замера температуры. После принятых мер уже через день печь работала с исправным оборудованием. 8 сентября сталевар мартеновской печи № 15 т. Гудин получил талон за нарушение технологии отбора проб стали, в результате чего была выплавлена сталь, не соответствующая заказу производственного отдела. Нарушение начальником цеха разобрано, у сталевара проверены знания технологических инструкций по отбору проб. Сталевар понял свою ошибку и обещал в дальнейшем относиться к технологическим инструкциям с уважением.

Это нововведение, призванное жестко контролировать основу качественной работы, — соблюдение технологических инструкций — позволит улучшить работу сталеплавыльщиков.

В. ТОМИЛОВ,
начальник участка
ОТК мартеновского цеха № 3.

Не снижая темпов

С новой силой вспыхнуло в сентябре трудовое соперничество между сталеплавыльщиками шести печей второго и третьего мартеновских цехов, соревнующихся за 100-процентное выполнение заказов при высоком производстве, за выплавку качественной стали.

За 16 сентябрьских дней коллектив печей №№ 7, 8 и 9 выплавил 1476 тонн сверхплановой стали. Мартеновцы седьмой печи, выплавившие дополнительно 420 тонн стали, добились этого, в основном, за счет увеличения веса плавки, а коллективы печей №№ 8 и 9 — за счет сокращения их продолжительности (сверх плана у них соответственно 350 и 708 тонн стали).

За первую половину сентября контролерами ОТК зафиксированы на блоке печей №№ 7, 8 и 9 три ковша стали, не соответствующей заказам производственного отдела. На счет седьмой печи отнесен 1 ковш: но это вина не сталеварских бригад, а разливщиков (мастер разли-

ли т. Фоминцев) — сталь была разлита без стопора. А вот другие два ковша безаказной стали (по одному у мастера т. Глухова, сталевара т. Семчука и мастера т. Анисимова и сталевара т. Моисеева), выплавленные на мартеновской печи № 8, получены первыми бригадами — выпущенный металл не соответствовал химическому составу.

А лидируют на сегодняшний день победители по итогам августа — сталеплавыльщики печей №№ 20, 21 и 22. За полмесяца на 100 процентов по заказам сработали бригады печей №№ 20 и 21, которые возглавляют сталевары т. Мазинкин, Горбатов, Храмов, Ильмов, Подубяров, Плотинов, Аленкин и Ильин. Коллективы этих печей умело сочетают качественную работу с высоким производством. На печи № 20 в сентябре средняя продолжительность плавки короче планируемой почти на 1 час, вес каждой плавки увеличен на 3,8 тонны. Это позволило мартеновцам выдать дополнительно 1200 тонн ста-

ли. Коллектив печи № 21 внес на сверхплановый счет 3180 тонн стали. Опережают план и сталеварские бригады печи № 22, выплавив дополнительно 570 тонн стали. А вот с качеством здесь дела обстоят неважно. В бригаде № 1 (мастер т. Крашенинников) была получена безаказная сталь — плавка № 22488. Вместо положенных по инструкции 20 минут плавка шла по желобу на 1 час больше. В результате — бесстопорная разливка. Причина — неудовлетворительный уход за сталеварским отверстием, причем повинна в этом бригада, которая готовила литейку (мастер т. Ханин, сталевар т. Булгаковский), тем более, что и во время выпуска предыдущей плавки металл шел из печи больше положенного времени.

Итак, в сентябре соревнующиеся коллективы работают лучше, чем в предыдущие месяцы. Главное — не сбавлять темпы, а из допущенных простоев сделать выводы.

Н. КОСТИКОВ.



КОНСИЛИУМ.
Фотоотряд Ю. Попова.

№№ 20, 21 и 22 третьего мартеновского цеха.

Вместе с тем редакция обращает внимание на высокий процент нетранзитного металла, отправляемого на сортовые станы, на недостаточный уровень соблюдения технологии — в первую очередь, на печах №№ 8, 9 и 20.

4 ЗОЛОТЫЕ АХИЛЛЕСОВЫ ПЯТЫ

На Ждановском металлургическом заводе имени Ильича на стенде и на моделях изучено влияние смешивания агломерата с коксом на газопроницаемость столба шихтовых материалов. Установлено, что смешивание улучшает газопроницаемость как неподвижного, так и движущегося столба шихтовых материалов. В условиях завода имени Ильича смешивание агломерата с коксом приводит к снижению потерь напора в среднем на 40 процентов. Для осуществления перемешивания агломерата и кокса достаточно загружать их в скип совместно. Исследования показали, что совместная загрузка агломерата и кокса в скип обеспечивает наиболее равномерное распределение материалов и газов по сечению доменной печи. Рассмотрены вопросы технологии доменной плавки при загрузке агломерата и кокса в смеси. Составлена временная технологическая инструкция.

На металлургическом заводе «Запорожсталь» совместно с Одесским электротехническим институтом связи имени А. С. Попова с целью автоматизации процесса взвешивания пачек стальных листов в потоке на упаковочном конвейере цеха № 1 холодной прокатки разработаны и внедрены электронные тензометрические весы грузоподъемностью 20 тонн. Они состоят из платформ, которая установлена на качающихся подвесках с тензометрическими датчиками типа Н602, электронного цифрового прибора — тензометра класса 0,1 и цифрового печатного устройства типа СД-107Д.

Электронный тензометр содержит цифровые табло для индикации веса одной пачки, суммарного веса пачек и числа взвешиваний; задатчик дозы и устройство для вывода данных на цифровую печатную машинку. Тензомер выполнен в виде трех блоков. Точность измерения составляет 0,1 процента, продолжительность взвешивания 0,4 секунды.

При испытании весы показали точность взвешивания 0,15 процента.

На Оленегорском горно-обогатительном комбинате разработаны тележки, предназначенные для снятия и установки главного редуктора заднего моста и колес, а также для перевозки цилиндра подвески автосамосвала БелАЗ-540.

Тележка для снятия и установки главного редуктора заднего моста представляет собой сварную конструкцию и состоит из нижней и верхней рамы, ручки, вилки и домкрата усилием 25 тонн. Для передвижения тележки нижняя рама снабжена колесами. Габариты тележки: 625×720×1135 мм, вес ее 96 килограммов.

Тележка для снятия и установки колес также представляет собой сварную конструкцию и состоит из рамы, двух рычагов, двух тяг, башмаков, коромысла, стяжки, захвата, вилки, колеса и домкрата усилием 25 тонн. Вес ее 160 килограммов.

Тележка для перевозки цилиндра подвески состоит из сварной рамы на колесном ходу, вилки, зажима и фиксатора. Вес ее 54 килограмма.

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ.

Вымпел — у сталеваров третьего мартеновского

Подводя итоги соревнования между блоками печей второго и третьего мартеновских цехов, проходящего под девизом: «Заказы — на 100 процентов!», редакция газеты «Магнитогорский металл» учитывала и то, как эти коллективы выполняли производ-

ственную программу по выпуску металла.

В августе все шесть печей перевыполнили месячное задание. Во втором цехе было выплавлено дополнительно 134 тонны стали, на блоке печей третьего цеха — 482 тонны. Причем, коллективы печей № 20, № 21 и № 22 в течение

всего месяца работали более стабильно.

Таким образом, по основным показателям — уровню соблюдения технологии, заказам и выпуску сверхплановой продукции — лучше сработали сталеплавыльщики блока печей третьего мартеновского цеха. Этот же коллектив по

сравнению с июлем сделал более значительный шаг вперед по улучшению качества металла.

Арбитр соревнования — редакция газеты «Магнитогорский металл» — первенство по итогам работы в августе присуждает коллективу блока печей