Лучших производственных показателей в цехе подготовки составов среди отделений раздевания слитков добилась бригада первого отделения, руководимая С. С. Железновым. Передовые труженики своевременно обеспечивают слитками слябинг и подают металл с высокой температурой нагрева.

На снимке: передовая бригада — В. Е. Фокин, С. Л. Волков, С. С. Железнов, Я. Е. Захаров.

Фото Н. Нестеренко.

Личное обязательство бригадира Скобцова

На рабочем столе председателя цехового комитета аглоцеха № 1 Дмитрия Федоровича Лобова лежит папка. Открыв ее, можно узнать, как собирается работать в текущем году агломератчик или дозировщик, слесарь или электрик. В папке — личные обязательства работников цеха.

У бригадира слесарей-смазчиков Ивана Федоровича Скобцова в обязательствах кроме пункта «безаварийное обеспечение агрегатов цеха смазкой» стоит еще и «подать несколько рационализаторских предложений».

Долгое время камнем преткновения был в цехе ремонт станций автоматической смазки, за которыми приходится следить бригаде Скобцова. Они часто выходили из строя. Давление масла в станциях солидное, и плунжеры приходили в негодность через каждые два месяца. Да и мудрено было выдержать дольше: и рабочий, и обратный, холостой ход, совершались под давлением смазки.

Иван Федорович сконструировал так называемые обратные клапаны для станций, позволяющие снять лишнюю нагрузку на плунжеры. Подумать над конструкцией пришлось порядочно. Зато срок службы деталей увеличился раз в пять, а то и во все шесть. Сэкономлено время: раньше его много тратилось на ремонты, которые длились почти всю рабочую смену.

Обратные клапаны для станций — одна из последних рационализаторских работ Скобцова.

На счету слесаря-изобретателя много и других работ, в числе которых надо назвать и усовершенствование смазки грейферов на складе концентратов. Было время, когда их приходилось смазывать вручную. Долгая и трудная операция. Оказалось, что и здесь можно применить технику.

Обычно Иван Федорович работает не один, а в содружестве с товарищами. Его постоянные партнеры, как он сам сказал,— слесари бригады: Сергей Маркович Журавлев, Леонид Алексеевич Ржевский и газоэлектросварщик Михаил Павлович Лучин.

Сейчас бригадиру не дает покоя новая мысль. Много труда отнимает у смазчиков введение смазки в палеты агломашин. Приходится делать это на ходу — машину не остановишь. Причем, условия работы далеко не идеальные: снизу поднимается горячий воздух, насыщенный парами серы, большая температура возле палет — по ним идет обожженный агломерат. Да к тому же постоянная угроза травмироваться.

Иван Федорович обмозговал небольшое, но практически очень нужное приспособление — автоматическую смазку палет на ходу. И уже начал сборку. Те, кто знает об этой новой его работе, нет-нет да и спросят: «Ну, что, Федорович, когда нам ее в работе покажешь? Надоело плечом давить...».

Рационализация — дело хорошее. Однако этим в обязательствах не ограничишься.

В цехе не хватает ремонтного персонала. В прошлом году в бригаде получила новую специальность Людмила Шишкина, которая учится сейчас в институте на вечернем отделении. Она тоже стала слесарем-смазчиком.

И еще один слесарь основательно повысил свою квалификацию под руководством такого знающего бригадира, как Скобцов — его сын Виктор, который второй год работает в том же цехе, что и отец. Только под его начало попал не так давно.

— Надо смену себе готовить. Взял его в бригаду. Сейчас по седьмому разряду работает, да вот скоро в армию пойдет. А слесарную работу любит: все счетные и пишущие машинки в конторе он налаживает, — не без гордости говорил Иван Федорович.

У отца Виктору действительно есть чему поучиться: не хватит пальцев, чтобы посчитать, сколькими специальностями владеет Иван Федорович Скобцов — он и сверловщик, и долбежник, и расточник, и строгальщик — это, его так сказать, «военные» специальности. Ими он овладел в годы войны. А в аглоцехе, где он работает десятый год, Иван Федорович получил удостоверения еще на три профессии — стропальщика, тельфериста и компрессорщика...

Л. КРОХАЛЕВ.

●ТРЕВОЖНЫЙ СИГНАЛ.

ВОЗДУХ—В ВОЗДУХ

Среди энергетических ресурсов комбината сжатый воздух занимает одно из главных мест, им пользуются как основные, так и вспомогательные цехи. На производство 1000 кубических метров сжатого воздуха расходуется около 106 киловатт-часов электроэнергии.

В цехах-потребителях к другим энергетическим ресурсам относятся, если можно так выразиться, «на вы» по следующим причинам: горючие газы вредные, ими можно отравиться, вода может затопить помещение и оборудование, пар — запарить помещение и т. д. При малейших утечках принимаются срочные меры для их устранения.

Совсем другое отношение к сжатому воздуху и кислороду, потому что эти энергоносители «безобидные». Любое их количество можно выпустить в воздух, и от этого ничего не изменится, только будет понижено давление воздуха в сетях комбината, до чего цехам-потребителям, видимо, мало дела. Поэтому они не принимают никаких мер по устранению утечек сжатого воздуха, а набирают номер телефона начальника смены парокислородного производства и заявляют: низкое давление сжатого воздуха, мы стоим, не работают агрегаты резки и моталки (листопрокатный цех № 4), не работают моталки (листопрокатный цех № 1) и т. д.

Четвертый листопрокатный цех очень часто жалуется на низкое давление воздуха и плохую работу агрегатов резки из-за этого. Мною совместно с дежурными слесарями парокислородного производства М. Л. Козловым и Л. Ф. Низовских 15 февраля было проверено состояние сетей сжатого воздуха на стане «2500» горячей прокатки. Выяснилось, что на задвижке с условным проходом 100 миллиметров, идущей на стан, сальника нет совсем, но, так как задвижка находится на высоте трех метров (на крыше пристройки), свист воздуха никто не замечает. Очень большие утечки воздуха в коммуникациях воздухопроводов на моталках №№ 1, 2 и 3. В цехе пропускают почти все вентили, предназначенные для перекрытия воздуха. А на воздухораспределителе агрегата резки № 2 через два отверстия диаметром 16 миллиметров каждое воздух под давлением 3—4 атмосферы выходит свободно.

Не было случая, когда бы работники парокислородного производства не находили и во многих других цехах утечек сжатого воздуха. В цехах заявляют: подумаешь, много-ли его уходит через отверстие или вентиль. **По нашим подсчетам, только в листопрокатном цехе № 4 непроизводительные утечки составляют примерно 50—100 кубометров воздуха в минуту. Это почти половина производительности одного турбокомпрессора.**

А энергетикам цехов нужно прочитать книгу А. И. Кораблина «Сжатый воздух», которая имеется в научно-технической библиотеке комбината. В ней приводится таблица утечки воздуха в зависимости от давления его в сети.

Товарищи энергетики, все работники комбината! Сделаем так, чтобы сжатый воздух использовался только по назначению. Этим самым мы сэкономим комбинату миллионы киловатт-часов электроэнергии.

А. КОРШУНОВ,
начальник смены парокислородного производства.

За технический прогресс

ГЛАВНЫЕ ЗАДАЧИ ИНЖЕНЕРОВ И ТЕХНИКОВ

(Окончание. Нач. на 1-й стр.)

Важная роль в ускорении технологического прогресса отводится заводским конструкторам и ведущему их отряду—проектному отделу комбината. Конструкторы наши перегружены, из этого следует, что труд их надо особо ценить, пора организовать его на научной основе. Техническая вооруженность проектантов — это в научной организации труда не главное. Главное — не делать ненужной, «бросовой» работы. Необходимо, чтобы проектный отдел вовремя получал технические задания от заказчиков.

Успешный ход работы возможен только при четком выполнении графика внедрения мероприятий, установленных приказом № 1. Докладчик отметил, что до сих пор не на все работы составлены графики. Следует ускорить дело. Сроки, установленные приказом — это закон.

Первый шаг в выполнении любого пункта приказа № 1 делает цех. ИТР цеха готовят техническое задание на проект, потом выдают заявки и заказы, получают готовое изделие и организуют внедрение. Каждый из инженеров и техников цеха располагает служебной возможностью то ли ускорить работу, то ли отнестись к ней безразлично. Нужно добиться, чтобы каждый инженер в цехе, техник, мастер, бригадир, рабочий считал выполнение мероприятий по приказу № 1 делом важным, неотложным, требующим особого внимания. В 1969 году надо добиться полного выполнения намеченных мероприятий, технической основы наших обязательств...

Начальник проектного отдела комбината Геннадий Никифорович Саванин в своем выступлении рассказал о заботах конструкторов.

Для успешного и своевременного выполнения проектов возникла необходимость в составлении точных графиков выполнения проектов. Такой график был составлен, но его часто приходится пересматривать из-за выполнения аварийных проектов.

Большой бедой для проектного отдела является то, что заказчики поздно выдают технические задания на проекты капитальных ремонтов. Проекты, на разработку которых затрачиваются большие средства, подолгу не реализуются. Иные проекты приходится переделывать по 3—4 раза, потому с истечением времени они становятся несовременными, устаревшими, их надо обновлять. Странно, что за такое халатное отношение никто никогда не несет ответственности.

— В связи с пуском стана «2500» холодной прокатки электрические нагрузки увеличатся на 100—150 тысяч киловатт,— сказал в своем выступлении начальник центральной заводской электротехнической лаборатории Юрий Альбертович Крафт. — Нагрузки на линиях Троицкой ГРЭС значительно увеличатся, линии будут работать на пределе, что снижает надежность электроснабжения комбината. Поэтому наша лаборатория будет работать над выполнением проекта противоаварийной автоматики. Оперативную поставку оборудования в первом квартале 1969 года должно обеспечить управление капитального строительства комбината.

Выступающий перечислил все важные задачи, стоящие перед коллективом ЦЗЭТЛ, решение которых будет иметь существенное значение для ускорения технического прогресса.

Очень важный вопрос поднял в своем выступлении руководитель участка сталеплавильной лаборатории Вадим Александрович Жилин. Он говорил о необходимости ускорения внедрения разливки стали через слой синтетического шлака. Огромная выгода этого мероприятия уже доказана. В настоящее время нужна действенная помощь конструкторов, ИТР огнеупорного и сталеплавильного производств в деле строительства мастерской по производству шлаковой смеси и установки по дозированному введению шлака в изложницы.

Начальник центральной заводской лаборатории Николай Михайлович Селиванов указал в своем выступлении на основные направления работы исследователей. Надо сократить расход металла на выплавку каждой тонны стали. Перед комбинатом стоит сейчас большая задача: пустить стан «2500» холодной прокатки. Многое в этом деле будет зависеть от исследователей лабораторий. Внедрение вакуумной разливки некоторых марок стали, улучшение качества слитков, увеличение выпуска оцинкованного, луженого, алюминированного листа, повышение эффективности труда исследователей — вот задачи сегодняшнего дня.

— Вопрос о повышении стойкости сводов мартеновских печей решается успешно, — сказал в своем выступлении начальник заводской лаборатории металлургической теплотехники Григорий Андреевич Ковалев,— сейчас коллективу лаборатории надо усиленно работать над увеличением стойкости низа печей. Слабо решается вопрос полной загрузки нагревательных колодцев, но в ближайшее время будут выданы рекомендации по работе нагревательных колодцев третьего блюминга.

Много еще недостатков в работе лаборатории механизации — об этом говорил на совещании начальник лаборатории механизации Анатолий Григорьевич Минаев. Сейчас, когда на комбинате взято твердое направление на технический прогресс, особо важно, чтобы лаборатории механизации оказывалась помощь со стороны инженерно-технических работников цехов. Надо расширять базу механизации, для этого необходимо ускорить строительство цеха механизации.

Участники совещания приняли обращение ко всем инженерно-техническим работникам комбината. (Оно опубликовано на 1-й странице газеты).