

ЗА ПОСЛЕДНИЕ годы коллектив стана «500» достиг производства проката более миллиона тонн в год. Около 80 процентов всего проката производится в минусовом поле допусков и сдается потребителю по теоретическому весу. За счет сдачи металла по теоретическому весу увеличивается и объем реализации продукции. Экономия в среднем за месяц в народном хозяйстве составляет около 1370 тонн проката. В прошлом году была достигнута экономия в народном хозяйстве 14,8 тысячи тонн металла, а за первые три квартала 1978 года — 12,6 тысячи тонн. Причем наличие увеличения объема выпуска такой продукции. По сравнению с прошлым годом в среднем за месяц производство проката в минусовом поле допусков увеличилось на 170,5 тонны, что при средней цене одной тонны металла в 112 рублей дало ежемесячный прирост объема реализации где-то 19 тысяч рублей.

Анализ работы бригад показывает, что стабильных, лучших результатов по эко-

номии металла за счет сдачи его по теоретическому весу имеет коллектив бригады, где мастером Николай Дмитриевич Мишуков. Например, за первые три квартала этого года его бригада сэкономила на 525 тонн металла больше, чем в среднем каждая из остальных трех бригад.

Несомненно, большая роль в этом успехе принадлежит мастеру — как организатору, как опытному специалисту. Николай Дмитриевич работает в сортопрокатном цехе уже 17 лет. Сначала он был подручным резчика-правильщика, затем — вальцовщиком стана «500». Восемь лет назад он закончил вечернее отделение индустриального техникума, а в 1973 году ему доверили работу сменного мастера производства на стане «500». Богатый производственный опыт, глубокие теоретические знания позволяют

Н. Мишукову вести технологический процесс прокатки на высоком уровне, с хорошими качественными показателями.

Технология прокатки металла на стане «500» имеет свои трудности. Это и сложный, разнообразный сорта-

мент, и старое оборудование... Но несмотря на эти трудности, коллектив все-таки справляется с поставленной задачей по экономии металла. Основные направления деятельности коллектива бригады в части прокатки «на минус» — это тщательная подготовка валков и арматуры к перевалке стана, рациональная расстановка рабочих бригады при перевалке, обучение рабочих вторым профессиям, организация контроля технологического процесса и создание нормальной, творческой обстановки в бригаде.

К перевалке стана мастер

привлекает и часть персонала нагревательных печей и участка резки-правки. Причем, в зависимости от количества переваливаемых клетей к этой работе привлекается различное количество людей и применяются различные схемы их расстанов-

ки. Такая организация перевалки рабочих клетей позволяет не только быстро провести эту работу, но и сделать все качественно. Вальцовщики имеют возможность тщательно подогреть и установить арматуру, отрегулировать валки, установить режим обжатия и т. д. Конечно, людей приходится обучать — работа ответственная. Это делает мастер — показывает правильные приемы, контролирует. И только убедившись в том, что рабочий уже приобрел необходимые навыки, мастер доверяет ему действовать самостоятельно. Кроме того, Н. Мишуков

обучает рабочих с участка резки-правки управлять механизмами в процессе прокатки металла. Например, резчик-правильщик А. Курмачев научился устанавливать вводную арматуру на 5—6 клетях, резчик-правильщик В. Токарев может ра-

ботать на всех постах резки и трех постах управления станом, освоил обслуживание трех чистовых клетей. Все это позволяет коллективу бригады № 2 тщательно готовить стан к прокатке металла на высоком техническом уровне, что является важнейшим условием устойчивой технологии и прокатки металла в минусовом поле допусков.

Многое зависит от настроения коллектива. Николай Дмитриевич этой стороне дела уделяет значительное внимание. Тут всего и не перечислишь. Взять хотя бы то же обучение

второй профессии. Если мастер обучает молодого рабочего с участка резки-правки какой-либо профессии, связанной непосредственно с прокаткой металла на стане, это несомненно создает у человека интерес к избранной специальности, так как он видит перед собой перспективу повышения квалификации. Нужно лишний раз говорить о том, что такой подход к молодым рабочим приводит к закреплению кадров в бригаде, повышает авторитет мастера?

Можно привести очень много примеров деятельности второй бригады стана «500» и, в первую очередь, мастера Николая Дмитриевича Мишукова, которые успешно выполняют такую важную народнохозяйственную задачу, как экономия металла, — деятельности, которая позволяет сэкономить тысячи рублей народных средств.

Г. СОЛОВЬЕВ,
начальник стана «500»
сортопрокатного цеха.

◆ **ГЛАВНОЕ СЕГОДНЯ — ЭКОНОМИТЬ МЕТАЛЛ**

ЗАКОНОМЕРНЫЙ УСПЕХ

ИХ ВКЛАД

То же можно сказать и о каждом электромонтере бригады.

Неоднократно находки и предложения бригады наладчиков оценивались очень высоко. Например, одно из предложенных было удостоено бронзовой награды ВДНХ.

Сам В. Т. Артемов работает в цехе со дня его пуска, куда пришел после окончания техникума. С 1961 года — бригадир.

Окончание.
Начало на 1-й стр.

Вот что о нем говорит электромонтер комсомолец Владимир Пастухов: «В этот коллектив пришел после окончания ГПТУ № 41. Сразу попал под опеку Артемова. На первых порах почувствовал, что мне не хватает навыка, опыта. Виктор Терентьевич помогал мне во всем. Я ему благодарен за науку». Виктор Терентьевич Артемов не только высококвалифицированный специалист, но и активный общественник. Он депутат го-

родского Совета. Надо сказать, что в бригаде каждый несет общественную нагрузку. Так, ударник коммунистического труда Валентин Лозовой — профорг пятой бригады, Владимир Пастухов — член бюро ВЛКСМ цеха.

...Шла очередная рабочая смена. В. Т. Артемов и В. Н. Лозовой проводили очередной профилактический осмотр аппаратуры. В мастерскую вошел электромонтер Е. А. Колузаев.

— Ребята, — сказал он, — давайте посмотрим эту схему. Есть идея.

Ю. КОЛОВ.

ПРИМЕР ПЕРЕДОВИКА

Десятки станочников механического цеха имеют свой, рабочий календарь. Они постоянно перевыполняют нормы выработки при высоком качестве продукции, что, несомненно, способствует расширению возможностей ремонтной службы комбината. К таким передовым рабочим относится ударник коммунистического труда токарь Иван Петрович Павлюченко, который перекрывает сменные нормы выработки на 50—60 процентов. Опытный рабочий щедро делится своим мастерством с молодыми станочниками. И не случайно И. П. Павлюченко награжден пятью знаками победителя Всесоюзного соревнования 1973—1977 годов, а также знаком ударника девятой пятилетки.



НА СНИМКЕ: токарь Иван Петрович ПАВЛЮЧЕНКО за работой.
Фото Ю. Балабанова.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

На Ждановском металлургическом заводе «Азовсталь» внедрена система автоматического управления рольгангами, заслонками, механизмами безударной выдачи заготовок и остаточных толкателей в методических печах. При этом оператор стороны посады центрует заготовку и подает ее в печь. При подходе заготовки к гамма-датчикам включается счетчик ширины слэба, который отсчитывает заданную ширину и подает команду на останов толкателя в печи. Выдаваемый слэб останавливается задней гранью всегда в заданном положении. С помощью механизма безударной подачи заготовок производятся их выдача из печи и укладка на рольганг. Включаются определенные секции рольганга, и слэб автоматически подается к стану для прокатки.

Внедрение системы позволило ликвидировать ручной труд операторов пультов управления № 6, 7, высвободить пять человек для других работ.

На Череповецком металлургическом заводе произве-

Окончание.
Начало на 1-й стр.

дено осциллографирование основных технологических параметров сварки с целью проверки работы стыковочных машин стана «1700» холодной прокатки листов. Опробованы новые режимы сварки полос из стали ЭО100. Проконтролированы качество подката (разнотолщинность, состояние кромок, качество поверхности, расстой), технология сварки и зачистки швов.

Выявлено, что основными причинами порывов сварных швов являются расстой и неметаллические включения (38,8 процента), некачественная сварка (нахлест) и зачистка (грат, зарез) швов (42,0 процента). Подтверждено, что существующие режимы сварки обеспечивают хорошее качество сварного шва.

Выданы рекомендации по внедрению ультразвукового контроля полос в головной части стана по настройке стыковочной машины и гратоснимателя. Экономический эффект от внедрения разработки составил 100 тысяч рублей в год.

На Баглейском коксохимическом заводе исследована возможность замены пространственных промышлен-

ных ингибиторов, используемых при травлении листов из легированной стали. Установлено, что регенированная кислота после сернохлорной очистки фракции БТК может быть использована как дешевый и эффективный ингибитор кислотной коррозии при травлении металла.

Испытан ингибитор на основе регенированной кислоты РКМ. В промышленных условиях травил листы из легированных сталей 30ХГСА и ВП-30. Регенированную кислоту дозировали по 30 мл/л травильного раствора. Температуру раствора поддерживали около 62°C. Продолжительность травления составляет 11 минут. Для сравнения использовали ингибитор С-5. Выявлено, что для травления легированных сталей раствор необходимо готовить путем смешения регенированной кислоты с водой в соотношении 1:1.

В результате применения ингибитора РКМ продолжительность травления снижается на 4 минуты и улучшается качество травления холоднокатаных листов.

Материал подготовлен сотрудниками ОНТИ ММК.

Немногом лучше обстоят дела и в мартеновских цехах первом и третьем, в обжимном цехе № 1. Так, начальник смены А. И. Урываев на сменно-встречном собрании 22 сентября не проработал информационные письма ООТиБ № 66 и 67, хотя эти письма к тому времени были уже получены. Нерегулярно прорабатывает информационные письма с персоналом своей бригады и начальник смены В. К. Михайлов.

Думается, достаточно и этих примеров неправильного отношения отдельных инженерно-технических работников к информационным письмам о несчастных случаях. Эти руководители производства должны в корне изменить свое отношение к информации о производственном травматизме. Начальникам же цехов следует в полном объеме осуществлять спрос с руководителей среднего звена за проработку информационных писем, потребовать, чтобы они наметали и принимали меры, обеспечивающие предупреждение несчастных случаев на своих участках.

Каковы же первопричины несчастных случаев?

Как показывает анализ, 32,7 процента случаев травматизма на производстве происходит по техническим причинам. Это вина руководителей, допустивших работу на неисправном оборудовании или при плохом состоянии рабочих мест. 38 процентов несчастных случаев произошли при прямом нарушении инструкций по технике безопасности. Такие факты говорят о том, что борьба с нарушителями техники безопасности ведется еще недостаточно жестко, не пресекаются своевременно их неправильные действия.

Остается очень высоким травматизм с рабочими, имеющими большой производственный стаж: в 38 процентах несчастных случаев травмируются рабочие со стажем работы более 20 лет, большое количество травм встречается также с рабочими, стаж которых превышает 10 лет. Это говорит о том, что отдельные начальники цехов, инженер-

но-технические работники не предъявляют должной требовательности к рабочим с большим производственным стажем, надеясь на их многолетний опыт. А эти надежды довольно часто бывают необоснованными.

Для предупреждения производственного травматизма далеко не безразлично, в каком состоянии работник приступает к работе. Каждый к работе должен быть подготовлен, каждый пришедший на смену должен быть способен в течение всей смены работать производительно, а главное — без травм и аварий. Нельзя допускать, чтобы больной человек приступил к управлению механизмами, так как он может не только сам пострадать, но и причинить увечье работающим рядом. У нас на комбинате в большинстве цехов перед работой регулярно проводится медосмотр рабочих, управляющих транспортом и рядом других механизмов. Так, за октябрь проведено около 90 тысяч осмотров, при этом выявлено 37 больных, которые направлены на лечение или на более легкую работу. Кроме того, выявлено 11 человек, пришедших на работу в нетрезвом состоянии. Эти цифры показывают большую пользу медицинских осмотров перед началом смены. Однако, к сожалению, в ряде цехов рабочие, управляющие транспортом, кранами и т. п., проверяются не все и не регулярно. Грешат этим в ремкусте ГОПа, на ремонтно-строительном участке ГОПа, в ЦРМО № 1 и ЦРМО № 2, в ЦРМП № 2, на железнодорожном транспорте, в доменном цехе и в ряде других основных и вспомогательных цехов комбината. Думается, что комментарии здесь излишни. В названных цехах необходимо в самое короткое время наладить медицинский осмотр перед рабочей сменой всего производственного персонала, управляющего транспортом, подъемными механизмами и т. п.

При устранении изложенных причин травматизма коллективы цехов комбината, несомненно, смогут вести в дальнейшем еще более успешную борьбу за работу без травм и аварий.

С. СЕРГЕЕВ.