

ПОСТОЯННО УЛУЧШАТЬ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ,

РАБОТАТЬ РЕНТАБЕЛЬНО

Мартенам — качественное железорудное сырье

Страница организована
внештатным
отделом
редакции.
Заведующий
отделом
Н. И. Лопухов

В настоящее время для покрытия потребностей мартеновских цехов в железорудном сырье горное управление поставляет около 77 процентов агломерата. Остальная часть сырья покрывается за счет поставки мартеновской мытой руды. В ближайшее время доля агломерата в железорудном сырье, поступающего в сталепла-

вильный передел, должна увеличиться до 85—90 процентов.

Выпускаемый аглофабрикой № 4 мартеновский агломерат по некоторым качественным показателям не удовлетворяет требованиям технологии сталеварения и выдается с отступлениями от заводских технических условий. Поэтому насущным вопросом сегодняшнего дня является вопрос улучшения качества агломерата. Отгружаемый мартеновским цехам агломерат имеет пониженную механическую прочность, содержит 8—12 процентов мелочи (фракции до 5,0 мм), имеет также большие колебания по железу и основности.

Как известно, одним из важных факторов, определяющих механическую прочность агломерата, является содержание закиси железа. Содержание этого соединения в агломерате, выдаваемом аглофабрикой № 4, колеблется в пределах 15,5—17 процентов. Расход кокса при этом составляет от 6,5—8,5 кг на тонну агломерата. Необходимо отметить, что во второй половине этого года в целях увеличения производительности аглолент производственным персоналом был снижен расход кокса, вследствие чего снизилось содержание закиси железа в агломерате и ухудшилась его механическая прочность.

Для получения агломерата более прочного по своим механическим свойствам и соответствующего техническим условиям по содержанию мелочи необходимо расход кокса на тонну готового агломерата иметь не менее 8,5 кг, а содержание закиси железа не менее 17 процентов. Что касается получения ровного агломерата по содержанию железа и основности, то здесь необходимо создать условия для получения ровного сырья. Аглофабрика № 4 в шихту расхо-

дует половину местного концентрата и половину привозного. Существующий график подачи привозного концентрата не всегда выдерживается. Неритмично работает склад концентратов. Кроме того, неполное заполнение или отсутствие запасов руды в шихтовых бункерах резко снижает ровность агломерата по всем качественным показателям. Незначительное увеличение подачи кокса в шихту, а также своевременное и полное обеспечение аглофабрики концентратом — все это значительно улучшит производство качественного мартеновского агломерата. Лаборатории агломерации рудоиспытательной станции и ЦЗЛ должны оказать помощь производственникам в отработке технологии по производству мартеновского агломерата. Я имею в виду технологическую инструкцию, которой до сих пор фабрика № 4 не имеет.

Из внешних факторов, влияющих на качественные показатели продукции, необходимо отметить несвоевременную подачу

дункаров под погрузку агломерата. Грузные дункары задерживаются на станциях или при разгрузке в мартеновских цехах, а несвоевременная подача порожняка приводит к перешихтовке с мартеновского на доменный агломерат.

Выпуск мартеновского агломерата должен быть организован ежедневно только в один прием.

Имеются жалобы агломератчиков на поступление замусоренной окалины с листопрокатного цеха (нач. цеха т. Гончаров). Это приводит к нарушению технологии, так как окалина в таких случаях отключается от шихтовки и приходится очищать разгрузочные устройства тарельчатых питателей.

При упорядочении технологии и снабжения аглофабрики ровным сырьем для постоянства шихты агломератчики смогут обеспечить мартеновские цехи качественной продукцией.

П. РУДЕННО,
начальник участка ОТК горного управления.

СТАН ДОЛЖЕН БЫТЬ РЕНТАБЕЛЬНЫМ

Толстолистовой стан «4500» работает перентабельно. Об этом листопрокатчики говорят на всех собраниях и технических совещаниях.

Цех ежемесячно теряет от 75 до 80 тысяч рублей только на отгрузке листа без обрези продольных кромок. Руководству цеха следовало бы поработать над внедрением мероприятий, направленных на уменьшение потерь.

Обрезь продольных кромок — это лишь одна из причин нерентабельной работы стана. Есть и другие, которые ждут своего решения. Немалую роль в борьбе за рентабельность могло бы сыграть общественное конструкторское бюро. Спрашивается, почему бы ОКБ не сконструировать стеллажи с механизированной порезкой горячих листов? При желании общественники могли бы заняться этим делом, но начальнику стана А. А. Носенко и старшему мастеру Ю. Г. Неклюдову никак не удается разбудить творческую активность общественного конструкторского бюро.

На стане нет точности в исполнении заказов. Вот несколько характерных примеров.

Второго декабря смена мастера т. Кудрицкого должна была по заказу запорожцев прокатать лист размером 50×2500×4500. Таким дол-

жен был получиться лист, но порезали так, что длина его колебалась от 4900 до 5000 миллиметров.

На следующий день по заказу харьковчан был изготовлен лист, длина которого на 300—450 мм превзошла требуемую. На 300—400 мм оказались длиннее листы, которые заказал один из заводов Брянска.

Таких примеров можно привести много. Все они пагубны для цеха тем, что продукцию после стана приходится дополнительно резать на адьюстаже, а это дополнительные затраты средств, неоправданные потери металла.

Встречаются иногда и такие факты, когда начальник адьюстажа т. Пестряев почему-то изменяет заказ и вместо требуемой формы заказ оформляет формой П. Это, во-первых, не то, что нужно потребителю, а, во-вторых, снижается стоимость тонны металла на 15 процентов.

«Узким» местом на стане «4500» является порезка листов. Нет механизированной порезки и это плохо. Инженерно-технические работники и рационализаторы цеха должны решить эту и другие проблемы, которые помогут стану работать рентабельно.

Э. КРЕЙН,
начальник участка ОТК
листопрокатного цеха.

Прокат зависит от арматуры

В сортопрокатном цехе за последнее время достигнуты некоторые улучшения в деле повышения качества профиля. На станах постоянно корректируется калибровка, совершенствуется конструкция валковой арматуры, руководители агрегатов и обслуживающий персонал больше внимания уделяют качеству продукции.

К сожалению, не обходится еще без срывов. Восемнадцатого ноября, например, в смене т. Будана при прокатке на экспорт швеллера № 12 на нескольких контрольных пробах были обнаружены глубокие риски, портящие внешний вид проката. Хотя и были приняты соответствующие меры, но часть металла получилась с дефектом.

Пять дней спустя, на стане «300» № 1 прокатывалась на экспорт полосовая сталь 80×16. Прокатчики дважды останавливали агрегат для устранения причин, вызывающих появление рисок.

Огорчает тот факт, что такие примеры не единичны. Естественно, прокатчики волнуют первопричины происходящего. Ясно, что в какой-то степени виноват обслуживающий персонал, но главное зло заключается в плохом обеспечении сортопрокатного цеха качественной арматурой.

Поставляемые цеху конструкции валковой арматуры из-за неизбежной неравномерной выработки приводят к прилипанию частиц металла и окалины к арматуре, что в свою очередь вызывает риски или царапины на прокатываемом профиле. В связи с этим обслуживающий персонал обязан своевременно обнаружить и заменить изношенную деталь, а это делается не всегда.

До сих пор много работающей арматуры изготавливается в цехе кустарным способом, что никак не может соответствовать всем требованиям, предъявляемым к ней.

Управление главного механика комбината в отдельных случаях заявки цеха на изготовление арматуры не выполняет по два-три года. Подобные казусы — нередкость для прокатчиков стана «300» № 1. Для нормальной работы комбината, для устойчивого

повышения качества выпускаемой продукции необходимо повседневное внимание прокатчиков и механиков к вопросам обеспечения станах качественной валковой арматурой.

М. ИВАНЕНКО.

НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ СЕМИЛЕТКИ

Хорошими производственными успехами ознаменовался ноябрь доменщики восьмой печи, возглавляемые мастерами тт. Очковским, Лежневым и Крестниковым. На каждую тонну выплавленного чугуна они израсходовали значительно меньше кокса чем коллективы других агрегатов.

НА СНИМКЕ: мастер восьмой печи П. М. Очковский. Фото Е. Карпова.



Металл