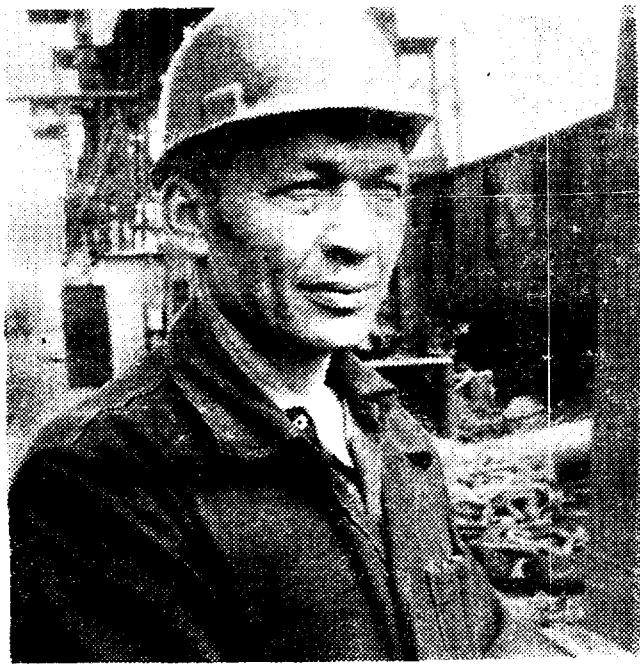


На правом фланге пятилетки



Имя Александра Степановича Макарова хорошо известно труженикам второго копрового цеха. Руководимый им коллектив неоднократно выходил победителем во внутрицеховом социалистическом соревновании.

Ударник коммунистического труда А. С. Макаров награжден знаком «Ударник десятой пятилетки» и знаками победителя в соревновании. Передовик производства много времени уделяет общественной работе, воспитанию молодежи.

На снимке: бригадир производства Александр Степанович МАКАРОВ. Фото Н. НЕСТЕРЕНКО.

ПОЗДНИЙ СРОК

(Окончание. Начало на 1-й стр.)

Говоря о подготовке к зиме, Дмитрий Максимович отмечает: действительно, эта работа ведется с некоторым отставанием от намеченных в приказе директора комбината сроков. Но, заверяет он, все предусмотренное будет сделано. Другое сегодня гораздо больше беспокоит руководителей цеха. Для работы в зимних условиях фасоннолитейному цеху нужно 900 тонн кичигинского песка. Причем с содержанием глины не выше двух процентов. Представители УМТС медлят с созданием зимнего запаса. Почему так важна проблема песка?

Летом в цехе использовались отработанные пески, получаемые из цеха изложниц. Но в них велико содержание влаги. Зимой этот песок в дело сразу не пойдешь — понадобится где-то его сушить. Помещения для этого у фасоннолитейщиков нет. А без песка с требуемым по ГОСТам содержанием глины невозможно вести изготовление прибыльных надставок для изложниц, которые в больших количествах нужны цеху подготовки составов. Думается, снабженцы комбината сумеют помочь коллективу фасоннолитейного цеха.

Большие работы предстоит выполнить в ходе подготовительной кампании механику цеха С. И. Чуприкову и возглавляемой им службе. Как оценивает он положение дел?

— В ближайшие дни утепление помещений цеха будет закончено. Для того, чтобы закрыть проем в наружной стене на участке обрубки, изготовлен металлический щит. До конца недели он будет установлен. Утепление ворот ве-

дется, ревизия механизмов открывания — тоже. Труднее с остеклением, но и с этой работой, думаю, в скором времени справимся. Бригада по остеклению работает сейчас интенсивно. Что касается подготовки теплосетей и систем отопления — работу эту мы начали после подачи в цех тепла. Иначе невозможно было проверить готовность caloriferов...

В приказе директора комбината сказано: запретить использовать пар на отопление... перевести эти системы пара на теплофикационную воду до 1 октября. Срок подходит, а фасоннолитейный цех и нынешней зимой, похоже, будет отапливаться паром. С. И. Чуприков рассказывает:

— Испытываем острую нужду в трубах и запорной арматуре. Обращения к снабженцам результатов не дали. Все же, думается, в чугунолитейном отделении эту работу удастся выполнить...

В модельном отделении нужен текущий ремонт. Его нельзя было начать, пока велись работы над скульптурой В. И. Ленину, что будет установлена на Комсомольской площади. Начальник отдела капитальных ремонтов ММК В. Я. Князько пообещал выполнить ремонт после окончания работ над скульптурой. Своё задание модельщики давно выполнили, но теперь руководители отдела отодвигают начало работ на конец уборочной кампании.

Сегодня, если не считать невыполненного ремонта, модельное отделение — единственное в цехе, полностью подготовленное к зиме. Остекление проведено. Между рамами засыпаны опилки. Кстати, опыт модель-

щиков неплохо распространить во всех отделениях цеха: опилки, думаю, хватит, а в помещениях станет намного теплее. Помимо всего прочего, это означает еще и экономно теплоэнергии.

Заканчивается подготовка к зиме в сталелитейном отделении. Старший мастер по ремонтам этого отделения А. А. Куликов, говоря о готовности к зиме, сетует на нехватку запорной арматуры. В химлаборатории, размещенной в отделении, уже третий год невозможно наладить устойчивую работу системы приточно-вытяжной вентиляции. Одно из звеньев этой системы — caloriferы очень быстро выходят из строя. Из-за нехватки труб и запорной арматуры в этом году не удастся перевести отопление сталелитейного отделения с пара на теплофикационную воду...

К каким выводам приводят результаты проведенного рейда? Прав заместитель начальника цеха В. В. Кудрявцев: увалиться фасоннолитейщикам подготовленности к зиме еще рано. Но важно, что работа ведется, и с каждым днем все активнее. Важно, что руководители служб цеха настойчиво добиваются содействия в ускорении подготовительных работ. Одно хотелось бы подчеркнуть: середина октября для завершения подготовительной кампании — срок, пожалуй, слишком поздний. Его надо максимально приблизить.

В. ГРИШИН, председатель группы народного контроля ФЛЦ; Л. НЕСЧАСТЛИВИЦЕВА, секретарь бюро ВЛКСМ цеха; Ю. СКУРДИН, наш корр.

ЗАГЛЯНИТЕ В ТЕХБИБЛИОТЕКУ

НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

В научно-техническую библиотеку поступили новые переводы статей из иностранной литературы.

«Способ давления кальция при разливе сталей в слитки. Сообщ. 1. Исследование сталей с добавлением кальция». — в статье описано устройство для скоростной подачи кальциевой проволоки в изложницу.

В статье «Зависимость вязкости разрушения и вида излома сплава с содержанием железа, никеля и алюминия от размера зерна» приведены результаты исследования сплава с содержанием железа, 18 процентов никеля и 2 процентов алюминия, подвергнутого старению, зависимость коэффициента интенсивности напряжений от размера зерна, факторы, влияющие на долю хрупкого излома.

«Щелочи в доменных печах» — в этой статье описано вредное влияние щелочей на работу доменных

печей, дана история этого вопроса со ссылками на обширный перечень литературы по этой проблеме.

Статья «Возможность предотвращения образования взрывоопасной смеси газа в межконусном пространстве (доменной печи)» — рассказывает об упорядочении временного интервала цикла хода выпускного клапана в системе выравнивания давления в межконусном пространстве доменной печи, описана установка запирающего мембранного вентиля на подводящем трубопроводе подачи пара, используемого для инертизации межконусного пространства доменной печи.

«Водород в металлах» — в статье приведены расчеты для гидридов металлов с кубической структурой, которые показывают, что

существуют факторы, влияющие на формирование устойчивых гидридов. Водород оказывает сильное влияние на определенный тип электронных состояний. Расчеты позволяют определять эти состояния, их энергетический уровень и взаимосвязь устойчивости различных гидридных структур с местоположением водорода и величиной расстояния относительно друг друга, что дает возможность узнать максимальную плотность водорода. Обсуждено применение этих результатов к растворимости водорода в металлах.

В статье «Структурные превращения в стали» приведена диаграмма превращения при непрерывном охлаждении и диаграмма изотермического превращения, описан механизм образования различных структур в процессе термообработки стали.

Обзор подготовлен переводчиками ОНТИ.

Большой опыт Николай Григорьевич накопил благодаря изучению особенностей работы агрегатов цеха. Это позволяет ему своевременно готовить для каждой печи сталевыпускные желоба. Причем, готовить качественно. Успех в работе огнеупорщика зависит от качества подготовки огнеупорного припаса, в частности, от подготовки, установки и прирачивания сталевыпускного желоба.

Ремонт желобов занимается в цехе небольшой коллектив — по три-четыре огнеупорщика в смену. Работу все они выполняют одинаково, а вот результаты нередко заметно различаются. Сказываются детали, которым не все товарищи Кирюхина придают значение.

Скажем, такая: свою смену он начинает до сменного-встречного собрания. Пройдя по рабочим местам огнеупорщиков в разном пролете и в отделении по подготовке желобов, Николай Григорьевич уже имеет представление о состоянии желобов на печах. На собрании он высветит график выпусков, и это дает возможность определить количество желобов, которые предстоит сегодня подготовить.

На своем месте опытный огнеупорщик не спешит

ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ — ВСЕМ!

24 года работает в третьем мартеновском цехе Николай Григорьевич Кирюхин. Сегодня он справедливо считается одним из опытных и умелых огнеупорщиков. И хотя в целом коллектив огнеупорного участка стабильно перевыполняет задания и нормы выработки, показатели работы Кирюхина еще выше. В чем секрет?

ЭФФЕКТ АККУРАТНОСТИ

сразу браться за работу. Он проверяет качество заправки всех элементов футеровки принятого по смене правленного желоба, крепление ступора, наличие огнеупорных материалов. Изучает Н. Г. Кирюхин и состояние использованных желобов — определяет степень износа футеровки. Обращает внимание на профиль желоба: он должен быть ровным, чтобы при выпуске плавки не произошел промыв желоба раскаленным металлом.

Желоб Кирюхин устанавливает на печь заблаговременно до слива жидкого чугуна. Это гарантирует безопасность работ по его приращиванию, улучшает качество сушки желоба. А до начала установки желоба огнеупорщик вместе с мастером проверяет состояние сталевыпускного отверстия, «подушки» и ограничителя на консоли. Убедившись в исправности стальной детали, Николай Григорьевич дает мастеру заявку на установку желоба.

Эту операцию огнеупорщик стремится провести наиболее тщательно и аккуратно, добиваясь, чтобы желоб правильно расположился на подушке и консоли — вплотную к ограничителю. Собственно, все операции требуют тщательности. Например, установка желоба. Кирюхин устанавливает его вплотную к сталевыпускному отверстию, а потом перекрывает место соединения одним рядом огнеупоров. Причем добивается, чтобы подина отверстия оказалась на один ряд кирпича — на 60—80 миллиметров — выше подины желоба. При этом подины желоба в центральной части и боковом отрезке должны быть на одном уровне. От высокой температуры уровень подушки желоба меняется, поэтому Николай Григорьевич выравнивает подину отверстия и желоба при помощи прокладок на консоли.

На каждой операции огнеупорщик Кирюхин проявляет завидную тщатель-

ность и аккуратность. Пожалуй, эти качества более всего нужны огнеупорщику для успешного выполнения своей работы. Навыки и сноровка появятся со временем неизбежно. А вот аккуратность и тщательность можно сказать — основательность, — сами не придут. Конечно, отчасти эти черты характера врожденные. Но их можно и воспитать в себе...

Насколько нужны эти качества? В марте нынешнего года сотрудники центральной нормативно-исследовательской лаборатории проводили наблюдения на огнеупорном участке третьего мартеновского цеха. И сделали интересные выводы.

В самом начале говорилось, что Н. Г. Кирюхин, придя на рабочее место, не спешит сразу же приниматься за дело. Казалось бы, пока он «присматривается», набегает потерянные минуты. Однако анализ работы соседей

Кирюхина и его самого говорит о другом. Такое успешное начало позволяет опытному специалисту работать всю смену без непредвиденных задержек, потерь времени на организационные «вопросы». Такой основательный подход к делу позволяет Николаю Григорьевичу более производительно использовать рабочее время. Об этом свидетельствуют некоторые цифры.

Средняя загруженность рабочей смены у огнеупорщика Кирюхина составляет 89 процентов, а у его товарищей по работе — 85—86 процентов. У соседей потери времени по организационным причинам достигают порой 5—7 процентов смены. А у Николая Григорьевича такие потери вообще отсутствуют. Вот откуда берутся те дополнительные проценты перевыполнения норм выработки, на которые Кирюхин постоянно опережает своих товарищей!

Интересные данные получены и при изучении затрат времени огнеупорщиков на различные операции. Буквально на каждой из них Н. Г. Кирюхин экономит время: 4—5 минут — на ломке футеровки желоба, 5—7 минут — на очистке желоба, столько же — на его обмазке. На кладке футеровки выигрыш времени особенно заметен — до 25 минут! В конечном счете опытный рабочий выполняет задание с отменным качеством и большим опережением нормативов. Причем, как мы убедились, без каких-либо особых секретов.

Своей четкой работой Н. Г. Кирюхин показал, что существуют немалые резервы увеличения выхода годной стали, уменьшения потерь металла при выпуске. Внедрение его опыта в целом по участку позволит уменьшить потери металла примерно на 800 тонн в год. А это — среднестатистическое производство большинства агрегатов цеха.

Л. МИРОНОВ, старший инженер ЦНИЛ.