

На участке мелкого литья фасонно-вальце-сталелитейного цеха, коллектив которого включился в соревнование за достойную встречу Дня металлурга, многие труженики выполняют заказы досрочно. Среди передовиков называют формовщика Николая Васильевича Тюкина. Ударник коммунистического труда выдает продукцию раньше срока и высокого качества.

НА СНИМКЕ: Н. В. Тюкин за работой.

Фото Н. Нестеренко.



„...БУДЕТ ЗАПРЕЩЕНО“

В газете «Магнитогорский металл» от 18 мая 1968 года была напечатана заметка старшего мастера по подготовке производства кузнечно-прессового цеха П. Баркова, которая называлась «Неожиданные подарки». В ней говорилось о том, что работники листопркатного цеха отгружают в вагоны обрезь вместе с прошедшими нормализацию поковки. После этого, говорит П. Барков, вагоны иногда приходится чистить в течение целой смены.

«Мы обсудили эту заметку с коллективом адьюстажа стана «4500» и выяснили, что подобное могло произойти, когда из-за отсутствия

вагонов местного парка мы вынуждены были отгружать обрезь на южную скрапо-разделочную базу в полусотках кузнечно-прессового цеха. Причина этого — неполная очистка вагонов с обрезью на базе — отвечают в редакцию листопркатчики.

Впредь использование вагонов кузнечно-прессового цеха для вывозки технологических отходов из листопркатного цеха будет запрещено».

Ф. ГОНЧАРОВ,
начальник листопркатного цеха.

Л. ТЕРЕБИЛКИН,
и. о. начальника участка адьюстажа стана «4500».

рее ехать на Магнитку. Так мы ездили втроем недели две, заключали договоры с завербованными и отправляли их на строительство. В одном селении завербовали человек двенадцать мужчин, в том числе одного лет пятидесяти, с густой черной бородой. Возвращаясь в Магнитогорск, в дороге мы встретили группу в пять человек, шествовавших пешком со стороны Магнитки. Впереди всех шел мужчина с густой черной бородой. Мы сразу узнали завербованных нами людей. Остановили свою полторку, поздоровались с народом, спросили, куда держат путь.

— Домой, — ответили нам несколько голосов. — Побыли на Магнитке, хватит...

Один крикнул нам:

— Обманщики! Расхвалили, говорили хорошо.

— Товарищи! — ответили мы. — Вам говорили: будет хорошо, а вы испугались небольших трудностей.

— Ждите сами, когда будет хорошо, — сказал бородач, — а

мы пока дома побудем, — и сердито зашагал вперед.

Мы увидели, что с этой группой разговаривать бесполезно и поехали дальше.

Для борьбы с текучестью в конце 1930 года среди рабочих была проведена кампания по самозакреплению. Эту работу проводили главным образом коммунисты. На собраниях разъясняли массам, какие задачи стоят перед коллективом строительства, какой ущерб государству причиняет текучесть и предлагали подписать договоры по самозакреплению на стройке на год.

Но главной мерой в борьбе за ликвидацию текучести партия считала улучшение бытовых условий, и коммунисты на Магнитке постоянно и настойчиво добивались этого.

Для подготовки квалифицированных каменщиков-огнеупорщиков Коксострой организовал в Верхнеуральске специальные курсы, куда заведующим командиро-

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

ПОПОЛНЕНИЕ ИНДУСТРИИ

Инженеры институтов «Гипромет» и «Ленгипромет» закончили большую работу: выполнили проектное задание, связанное со строительством широкополосного прокатного стана на Череповецком металлургическом заводе. Его размеры весьма внушительны — более полутора километров.

Основное назначение стана — производство горячекатаной рулонной стали. Эта продукция найдёт широкое применение в трубной, автотракторной промышленности и в других областях народного хозяйства.

ЧУДО ЗАПСИБА

Запсиб еще строится. Но в ряду действующих металлургических предприятий слово и дело коллектива молодого завода уже звучат авторитетно.

Чудом Запсиба называют специалисты доменную печь № 2. Через полтора месяца после сдачи в эксплуатацию проектная мощность ее была освоена, а затем и перекрыта на 17 процентов. На полную мощность работают новые агломашинны, батареи, вспомогательные агрегаты. А теперь вот напомнила о себе доменная печь № 1. Без капитального ремонта она работала четыре года. Для печи такого объема это своеобразный рекорд.

ДОМНЫ „ДЫШАТ“ КИСЛОРОДОМ

На заводе «Запорожсталь» вступил в строй новый мощный кислородный блок. Теперь кислородная станция предприятия стала одной из крупнейших в стране.

Могучий интенсификатор плавки металла пошел в доменные печи. Обогащение дутья кислородом даже всего на несколько процентов позволит, по расчетам запорожских металлургов, увеличить точное производство чугуна на сотни тонн. В дальнейшем планируется содержание кислорода в дутье довести до 33 процентов.

вали Д. С. Бельского, который до приезда на Магнитку работал мастером по кладке коксовых печей на Донбассе, в Рутченкове и в Макеевке, а по эксплуатации печей — на Мушкетевском заводе. Учебной частью на курсах заведовал молодой инженер Антипенко. В течение года в Верхнеуральске обучали три выпуска каменщиков по 150 человек.

Рабочая сила — это главное, что требовалось на стройке. Но еще надо было добиться поступления леса и других строительных материалов, металлоизделий, огнеупорного кирпича, оборудования, спецдежды.

В Челябинске, Троицке, Свердловске жили представители от Коксострой. Они добивались от снабжающих организаций выделения фондов и принимали меры для скорейшей отгрузки материалов на стройку.

(Продолжение следует).

ВЕСТИ СО СТРОИТЕЛЬСТВА СТАНА «2500»

ШЕФСКИЙ КОНЦЕРТ

В среду, в обеденный перерыв в красном уголке собралось около пятисот строителей. В гости к ним приехали артисты Сухумского эстрадного ансамбля. Были исполнены абхазские народные песни, тепло встреченные зрителями. Много аплодисментов выпало и на долю исполнительницы песен народов мира Вероники Гавашелли.

Строители сердечно поблагодарили артистов за шефский концерт. Гостям из Сухуми комитет комсомола треста «Магнитострой» вручил Почетную грамоту.

Информацию собрал Т. СТЕПАНОВ.

ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ — ВЫСОКИЕ ТЕМПЫ РАЗВИТИЯ

ЖЕСТЬ БЕЛАЯ

Магнитогорская белая жесть находит широкое применение в различных отраслях хозяйства нашей страны. Листопркатный цех № 3, или, как его еще называют, цех белой жести, единственное в своем роде производство у нас в Союзе, которое выпускает листовой металл подобного профиля.

Последние несколько лет весь коллектив цеха неустанно работает над проблемами улучшения качества жести. Годы четыре назад выход второсортной жести составлял в цехе около 15 процентов. Сейчас он уменьшился почти наполовину: в мае этого года жести разной в цехе вышло 7,5 процента от общего количества готовой продукции.

Таким образом, 4,5 процента некачественного металла, который поступает в лудильное отделение от прокатчиков, создают для последних широкое поле деятельности в деле улучшения качества тонкого листа. Конечно, в настоящее время невозможно еще добиться 100-процентного выпуска качественной продукции — производство есть производство, необходим еще широкий технический прогресс, чтобы ликвидировать в цехе все узкие места, — но, в крайнем мере, к этому надо стремиться.

...Пятиклетевой стан. Идет неплавная перевалка валков. Снова порвался шов на рулоне подката. Вальцовщики меняют валки на новые.

Вот такие неплановые перевалки — бич работников прокатного отделения нашего цеха. В смену случается до 3—4 неплановых перевалок, а каждая из них длится как минимум минут двенадцать. В отдельные смены случается, что перевалок в результате порыва швов бывает и несколько больше — до пяти-шести. Кроме потерь суточного производства, неплановые перевалки влияют в некоторой степени и на качество катаемой жести. В частности, после перевалки нельзя сразу набрать рабочую скорость стана, значит, толщина листа уже выдержана неточно — он будет толще за счет «эффекта скорости».

Некоторые сварные швы на рулонах подката для стана, особенно с третьей и со второй травильных линий второго листопркатного цеха, рвутся из-за низкого качества сварки. Кроме того, на подкате еще бывают «дыры» — дефект мартеновского производства, — который тоже пропускают прокатчики второго цеха. Однако около 98 процентов всех катаемых швов у нас на стане идут без порывов, например, за десять дней июня из трех тысяч прокатанных на стане швов порвалось всего лишь тридцать пять. Это не так уж много. Значит, в основном качество сварки швов все-таки хорошее. Правда, иногда чтобы снизить опасность порыва и катать лист не теряя дополнительно времени на неплановые пе-

ревалки, вальцовщики сознательно снижают скорость прокатки, но это не дает полной гарантии, что швы выдержат и, кроме того, при замедлении скорости ниже пяти-шести метров в секунду идет уже разнотолщинный металл, то есть низкокачественный. Например, в январе этого года без снижения скорости на швах было прокатано 64 процента всего металла, в феврале и марте — 71 и 76 процентов, а вот в апреле и мае — уже только 49,2 и 41,5 процента.

На качество прокатки тонкого листа влияет еще и подготовка валков для стана. Рабочие валки первой и второй клетки обрабатываются, например, чугуновой дробью при помощи сжатого воздуха, но его сейчас в цехе не хватает. Несколько лет назад, когда спрос на сжатый воздух был не так велик, его было, конечно, достаточно. Сейчас же, когда в цехе повсеместно действует пневматика, спрос на сжатый воздух возрос, а объем поступления его остался прежним. Проблему воздуха в цехе надо решать, и как можно быстрее.

Между вальцовщиками прокатного отделения и травильщиками второго листопркатного цеха существует договоренность, чтобы травильщики отрезали полосу после четвертого рулона не дальше полуметра от следующего шва сварки. Это предупредит порывы швов в начальной стадии прокатки на пятиклетевом стане, когда он только-только набирает рабочую скорость. Однако во втором цехе не всегда выдерживают этот договор. В таких случаях травильщикам неплохо было бы ставить на рулоне предупредительные надписи, чтобы прокатчики пятиклетевого стана видели, что договор не соблюден, и принимали бы соответствующие меры у себя на стане.

Кроме того, большое значение на качество тонкого листа оказывает подкат для пятиклетевого стана. Стоит сказать о том, что листопркатчики цеха № 1 не всегда соблюдают технологическую дисциплину: занижают температуру смотки полосы в рулоны. Металл после этого, как бы закалившийся, становится тверже и его труднее катать.

По сравнению с прошлыми годами качество листа, производимого сейчас в цехе, конечно, несравненно улучшилось. Но у листопркатчиков существуют еще десятки нерешенных вопросов — сюда входит и замена узла летучих ножей, и нормализация подачи воздуха, и улучшение качества подготовки валков, а значит и более качественная наладка, вальце-шлифовальных станков и еще многие другие проблемы, от которых зависит увеличение объема выпуска качественного листа.

А. СМЕРНОВ, старший мастер прокатного отделения ЛПЦ-3.