

МЕТАЛЛУРГИ ОБСУЖДАЮТ НАМЕТКИ ШЕСТОГО ПЯТИЛЕТНЕГО ПЛАНА

Листопрокатчики вскрывают резервы

Коллектив первого листопркатного цеха, неустанно совершенствуя технику и технологию, из года в год повышает производство проката и перевыполняет государственный план. Успешно справляются листопркатчики с поставленными задачами и в нынешнем году — завершающем году пятой пятилетки.

В этом году коллектив нашего цеха увеличил производство проката по сравнению с прошлым годом на 19,8 процента и выполнил восьмимесячный план на семь дней раньше срока. Только в августе на трудовой вахте в честь XX съезда партии цех выдал больше 2 тысяч тонн железного листа сверх плана.

Но листопркатчики не успокаиваются на достигнутом, настойчиво ищут новые внутренние резервы для дальнейшего увеличения производства проката, так необходимого для народного хозяйства. Творческая инициатива рабочих, инженерно-технических работников особенно ярко проявляется сейчас при разработке наметок шестого пятилетнего плана. При разработке и обсуждении нового плана на рабочих собраниях трудящиеся внесли ряд ценных предложений, осуществление которых даст возможность значительно повысить производство.

На днях наметки шестого пятилетнего плана по цеху были обсуждены на производственно-техническом совещании. Докладывая о новом пятилетнем плане и мероприятиях, обеспечивающих его выполнение, начальник цеха т. Василевский отметил, что коллектив цеха, подчитав свои резервы и возможности, намечает увеличить производство железного листа к концу шестой пятилетки в полтора раза. Такой рост будет обеспечен за счет дальнейшего совершенствования техники и передовой технологии, ввода новой печи, расширения склада сырья, усиления охлаждения валков и увеличения скоростей прокатки.

Рабочие и инженерно-технические работники приняли активное участие в обсуждении наметок пятилетнего плана, внесли свои предложения и поправки. Так, старший сварщик т. Авдошин внес предложение об увеличении количества воздуха, подаваемого в печь, что даст возможность значительно повысить производство листа.

Старший резчик т. Шевцов говорил о необходимости быстрее автоматизировать управление проводками моталок, что обеспечит нормальную работу моталок и значительно улучшит качество

рулонов, создаст необходимые условия для высокопроизводительного труда листопркатчиков второго цеха.

Бригадир адьюстажа т. Глибчук предложил установить решетки на первом агрегате разделки листа, что увеличит производство агрегата и облегчит условия труда. Электрик т. Шилев говорил о том, что для обеспечения бесперебойной и надежной работы двигателей стана необходимо усилить вентиляцию в машинном зале цеха. Бригадир слесарей т. Самокуров внес предложение увеличить давление воды на сбыве окарины, что даст возможность улучшить поверхность листа и повысить производительность стана.

Инженер т. Егоров внес много ценных предложений по автоматизации ряда узлов стана и механизации трудоемких производственных процессов. Некоторые из этих мероприятий уже реализуются.

Всемерно развивая творческую активность, коллектив листопркатчиков стремится к тому, чтобы ознаменовать XX съезд партии новыми успехами в труде и дать как можно больше проката нашей Родине.

А. ЛЕВИН,
механик листопркатного цеха № 1.

В проволочно-штрипсовом цехе

— Мы впервые принимаем непосредственное участие в составлении наметок пятилетнего плана. И это налагает на наш коллектив и каждого работника особую ответственность, заставляет нас думать над тем, как увеличить производство металла, улучшить его качество, — так начал свое выступление на открытом партийном собрании мастер электриков проволочно-штрипсового цеха т. Галдин.

А ведь он выразил не только свои мысли, но также думы и чаяния десятков своих товарищей по труду.

В эти дни особенно весомо, зримо у рабочих проявилось высокое чувство хозяина своей страны, чувство великой ответственности за завтрашний день родного цеха, завода, всей страны. Это ярко проявилось и на открытом партийном собрании, и в многочисленных предложениях трудящихся, направленных на увеличение выпуска проката, в оживлении рационализаторской мысли в цехе.

Внимательно слушают собравшиеся докладчика т. Носова, рассказавшего о том, что было достигнуто в пятой пятилетке. А достижения эти значительны. Коллектив стана 300 № 2 увеличил за пятилетку выработку продукции на 33 процента, стана 250 № 1 — на 31 процент, а стана 250 № 2 — на 27 процентов.

За этими цифрами скрывается разносторонняя творческая работа пркатчиков по внедрению новой техники, овладению передовой технологией, большой рост наших людей.

Тов. Носов подробно останавливается на каждом из мероприятий, намеченных к внедрению, делая технические обоснования, сообщая, что даст внедрение каждого из них.

Выступавшие на собрании, выражая свое одобрение намечаемых мероприятий, вместе с тем прямо и смело говорили о том, что мешает достижению успехов, вносили свои предложения о том, как устранить помехи.

— Мы можем обеспечить большой рост производства на существующих мощностях, — говорил начальник смены т. Дьяконов.

Для этого необходимо улучшить уход за оборудованием.

Он критикует механиков и электриков за то, что они плохо ухаживают за механизмами, а заместитель начальника цеха по оборудованию т. Мартыченко слабо их контролирует.

Старший мастер стана 250 № 1 т. Галушкин говорил о том, что мероприятия, запланированные на 1957-58 год, нужно осуществлять быстрее, этого требует сама жизнь. Выступающий особенно подчеркнул необходимость улучшения воспитательной работы в коллективе.

Механик стана 250 № 2 т. Баяв предложил в первую очередь заменить генераторы на станах, реконструировать печь, использовать вентилятор машинного зала для усиления дутья воздуха в печь.

Эти его мысли, а также многочисленные предложения о механизации съема бунтов наших

свое отражение в мероприятиях.

В минувшую пятилетку было многое сделано, чтобы нагрев металла перестал быть узким местом на станах. В новой пятилетке на всех станах намечено увеличить тепловую мощность печей.

На стане 250 № 2 производительность печи будет увеличена за счет усиления тяги, установки вентилятора в печи, замены газопровода. Здесь также будет механизирована трудоемкая работа — вязка и съем бунтов с крюкового транспортера. Серьезные мероприятия намечено провести на других станах.

Все это даст возможность к 1960 году увеличить производство по стану 300 № 2 на 6,5 процента, а по стану 250 № 1 на 5 процентов, по стану 250 № 2 на 6 процентов.

Коммунисты и все трудящиеся цеха единодушно одобряют наметки нового плана и мероприятия, обеспечивающие их выполнение, выражают свою готовность приложить творческую энергию, сметку, опыт к тому, чтобы провести их в жизнь.

Трудовые будни богаты примерами, которые подтверждают, что слово пркатчиков не расходится с делом. Буквально на днях инженер, начальник стана 300 № 2 т. Козлов предложил провести мелкую реконструкцию клетки, а это даст возможность сократить простой стана на перевахлах на 15 — 20 процентов. В год это составит солидную цифру.

Долг руководителей — всемерно поддерживать возросшую творческую активность пркатчиков, давать ей широкий простор.

Постановление июльского Пленума ЦК КПСС по вопросам промышленности — боевая программа деятельности партийных организаций. Осуществление ее требует повседневной, вдумчивой, кропотливой организаторской и политической работы в массах, всемерной поддержки творческой инициативы трудящихся.

КУЗНЕЦК—МАГНИТОГОРСК

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЕРЕДОВОЙ ОПЫТ

В составе делегации магнитогорских металлургов я побывал недавно на Кузнецком металлургическом комбинате. Не только сталеплавильщиков, но и всю нашу делегацию особенно интересовала работа кузнецких мартеновцев, ибо в течение многих лет они имеют лучшие технико-экономические показатели. Мартеновские печи Кузнецкого комбината работают более высокопроизводительно, чем наши.

Знакомясь с работой цехов, мы отмечали целый ряд положительных моментов, которые следовало бы внедрить на нашем комбинате.

Так, например, кузнечане применяют более рациональный порядок заправки печи. Они заправляют заднюю стенку и откосы в конце плавания, до скачивания шлака. У нас же заправка производится в середине кипа, после наводки конечного шлака. При этом шлак загустевает, что мешает нормальному кипению ванны. У кузнечан применяется очень строгий порядок обдувки хромомagneзитовых сводов: после заправки каждой плавки свод обдувается сжатым воздухом. Для этой цели на каждой печи установлен специальный барабан со шлангом и трубкой, что позволяет подручному, как только кончается заправка, произвести обдувку. Хороший уход за печью способствует тому, что кузнечане достигают более высокой стойкости сводов на больших мартеновских печах с хромомagneзитовым сводом, чем у нас.

У нас на комбинате регулярно проводится обдувка свода только в первом мартеновском цехе и в мартеновском цехе № 1а.

У сталеплавильщиков Кузнецка лучше, чем на нашем комбинате организована перекидка клапанов, которая позволяет более ровно вести печь по тепловому режиму. Время между перекидками клапанов у нас короче, чем у кузнечан.

Положительным является и то, что кузнечане добиваются более высокой основности шлака по раскислению, получая основность в этот период 1,8—2,2. Это позволяет меньше добавлять извести в период доводки. Они, как правило, дают ее не более 2—4 мульд, что обеспечивает получение хорошего шлака и сокращает доводку плавки.

У нас чуган сливают в 1—5 окна, а кузнечане во 2—4, что более правильно, ибо ускоряет процесс плавания.

Не на всех печах соблюдается у нас порядок закрытия шлаковых отверстий. Кузнечане держат шлаковые отверстия открытыми только в период спуска шлака. Так должно быть и у нас, однако

это делается только в первом мартеновском цехе.

Нам следует позаимствовать у кузнечан некоторые положения применяемой у них инструкции по тепловому режиму.

Заслуживает внимания применение кузнечанами сменного шлаковика. Вместе с металлургами завода имени Ворошилова они являются пионерами в этом деле. Не все у них идет гладко, но важно, что они уже разработали конструкцию, пытаются осуществить смену шлаковика во время работы печи.

У нас же пока ничего не делается в этом направлении, а сама жизнь настоятельно требует, чтобы и на нашем комбинате была разработана конструкция шлаковика, применение которого было бы наиболее рациональным в наших условиях.

Правда, у нас есть разработанная мастером т. Кутным машина по выбивке шлака из шлаковиков, однако, применяется она еще очень мало. Да и существование ее не снимает с повестки дня вопроса о разработке конструкции сменных шлаковиков.

Не следует нам отставать от кузнечан в работах по применению огнеупоров, пропитанных смолистыми веществами, что позволяет значительно увеличить стойкость футеровки, дает большую экономию материалов. Огнеупорная лаборатория нашего комбината займется изучением этого вопроса.

Быстрее решают кузнечане вопрос об улучшении конструкции изложниц. У нас уже около полутора лет отдел главного механика не может отлить изложницу для слитков 7,3 тонны, а кузнечане, начав в феврале проектировать такие изложницы, уже несколько месяцев работают на них.

Обратили мы внимание на то, что кузнечане больше внимания уделяют организации труда, лучше у них обстоит дело с дисциплиной. Поэтапно график выпуска плавки выполняется у них несколько лучше, чем у нас, а это способствует более ритмичной работе пркатчиков.

Во время своего пребывания у кузнечан мы рассказали им об опыте сталеплавильщиков Магнитки, указали на их недостатки и ошибки в части применения двухсторонней разливки стали.

Используя опыт кузнецких сталеплавильщиков, настойчиво проводя в жизнь все то ценное, передовое, что применяют наши сибирские друзья, мартеновцы Магнитки добьются новых успехов в борьбе за дальнейшее увеличение выплавки стали.

И. ТНАЧЕНКО,
начальник сталеплавильной лаборатории ЦЗЛ.

В честь XX съезда партии

Сталеплавильщики первого мартеновского цеха умножают трудовые успехи в честь XX съезда партии. За 5 дней сентября они выплавляли многие сотни тонн стали в счет обязательств.

Здесь печные бригады мартеновской печи № 5, возглавляемые сталеварами тт. Сердитовым,

Скомороховым и Гончаровым, выдают все плавки скоростным методом и за пять дней выплавляли больше 300 тонн стали сверх плана.

За то же время сталевары первой печи тт. Бунин, Сигбатунин и Чернов выплавляли дополнительно к заданию 150 тонн.