

ПРОКАТЧИКИ ВЫХОДЯТ НА НОВЫЕ РУБЕЖИ

Год 1965-й

Твердой поступью вступили прокатчики комбината в последний год семилетки. Набрал необходимые темпы в прошлом году, они с первых же месяцев начали выдавать сверхплановую продукцию. Абсолютное большинство станков и в целом цехов перекрыли достигнутую в 1964 году производительность, на тех же мощностях стали давать проката больше.

В результате за 8 месяцев последнего года семилетки блюминги №№ 2 и 3, станы «2500», «500», «300» № 1, «300» № 2, «300» № 3, «250» № 2, толстолистовой и среднелистовой уже выдали десятки тысяч тонн продукции сверх установленного задания. Только слябинг и стан «250» № 1 с начала года имеют значительный долг.

Маяки

Около 400 тонн металла выдали дополнительно к заданию за 10 дней сентября прокатчики двухклеточного стана листопркатного цеха № 3. Впереди идет здесь бригада, где старшим вальцовщиком Александр Березин. Более половины всего сверхпланового металла, полученного на стане, приходится на долю этого дружного коллектива.

Высокую производительность по-прежнему показывает бригада пятиклеточного стана, возглавляемая старшим вальцовщиком Виталием Самсоновым. 180 тонн металла уже записали передовики производства на свой сверхплановый счет.

Лучшие показатели

Хорошо трудится во втором листопркатном цехе бригада трехклеточного стана, где старшим вальцовщиком Павел Тенилов. Этот дружный коллектив только за одну смену 12 сентября прокатал на 105 тонн металла больше, чем предусматривалось графиком.

В этой же смене, возглавляемой Борисом Моисеевичем Фрадкиным, отлично работает бригада сортировщиков под руководством Михаила Шлепенко. При плане 320 тонн она отсортировала и передала на отжиг около пятисот тонн продукции.

Как уже сообщалось, прокатчики комбината на четыре месяца раньше срока завершили семилетку. Как сейчас работают прокатчики, кто идет в авангарде предоктябрьского соревнования, об этом говорится ниже.

ЦИФРЫ — ФАКТЫ

Шаги прокатчиков в семилетке

*В 1958 году на стане «1450» первого листопркатного цеха за сутки производилось 3808 тонн листа. В настоящее время каждые сутки стан прокатывает 4795 тонн металла.

*Если к началу семилетки удельный вес листа в общем производстве проката составлял немногим более трети, то сейчас половина всей продукции прокатных цехов — продукция листопркатчиков.

*Творческими усилиями листопркатчиков третьего цеха производство белой жести ежегодно увеличивалось почти на 20 тысяч тонн.

*Значительно возрос выпуск качественного проката. В настоящее время его производится на

8 процентов больше, чем в 1959 году — первом году семилетки.

*Почти в пять раз против 1958 года увеличился выпуск проката облегченных профилей.

*Выход брака и вторых сортов в прокатных цехах резко сократился. Если в 1958 году брак составлял 0,52 процента, а вторые сорта 1,23 процента, то сейчас брак составляет — 0,16, а вторые сорта — 0,86 процента всей выпускаемой прокатными цехами продукции.

*Если в начале семилетки на одного рабочего прокатных цехов приходилось 662 тонны продукции в год, то сейчас — 918 тонн.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 109 (4078)
Год издания 26-й

СРЕДА, 15 сентября 1965 года

Цена 1 коп.

УЧАСТНИКИ ВДНХ

ВЫСОКАЯ ЧЕСТЬ

Мерно гудят моторы. По валкам прокатного стана стремительно несется раскаленный металл, превращаясь в нужный профиль. Машинисты-операторы А. Ермакова и Р. Ефимова четко обеспечивают высокий темп работы.

Стан «300» № 3 сортопркатного цеха только за первое полугодие нынешнего года прокатал около двух с половиной тысяч тонн металла дополнительно к заданию. Выход второго сорта составил 0,13 процента, а брака — 0,12 процента. За счет снижения себестоимости продукции сэкономлено 180 тысяч рублей.

Такие показатели достигнуты в результате проведения ряда организационных и технических мероприятий. На нагревательных печах установлены шиберы «мотылькового» типа, что позволило улучшить качество нагрева металла, повысить производительность печей и дать экономии топлива. Была осуществлена футеровка корпусов горелок. Печи переведены на работу коксовым газом.

Передача функций постов управления № 2 и № 3 на рабочие места сварщиков, установка телевизоров на пульте управления

№ 4 и на выдаче заготовок позволили высвободить для работы на других участках 12 человек, увеличить темпы прокатки, а также облегчить условия труда сварщиков.

Перенос двигателя к рабочей клетке № 10 и замена его на двигатель с повышенными оборотами дали возможность увеличить скорость прокатки и уменьшить овалность передних концов. За счет этого была получена экономия металла 6 тысяч тонн в год.

За последнее время значительно улучшилось качество выпускаемой продукции, особенно круглых и квадратных профилей. Для чего была внедрена вводная роликовая арматура на 6, 8, 9 и 10-й клетках. На девятой клетке установлена вводная роликовая самокантующая коробка для прокатки квадратных профилей.

Для прокатки полосовой стали на роллинге перед 9-й клетью установлен самокантующий ролик. Это новшество позволило снизить выход брака и вторых сортов и значительно облегчить труд вальцовщиков, обслуживающих участок. Внедрена механическая

уборка окалины из-под роллингов стана.

Узким местом считался участок правки и резки металла фасонных профилей. С установкой перед ножницами холодной резки механических упоров и повышения оборотов правильных машин ликвидирована и эта проблема.

Все это было сделано благодаря людям пылливой мысли. Только за первое полугодие 1965 года подано 49 рационализаторских предложений, из которых внедрено 35. Общий экономический эффект — 21 тысяча рублей. Лучшие рационализаторы стана М. Литвинов, Ю. Девянин, С. Ахматов, А. Лунев и многие другие.

В прошлом году и в первой половине нынешнего года замечательных успехов в труде добилась четвертая бригада, возглавляемая начальником смены Александром Васильевичем Шишовым. Александр Васильевич в цех пришел более 20 лет назад выпускником ремесленного училища. Без отрыва от производства учился в школе рабочей молодежи, а затем успешно окончил индустриальный техникум. Сейчас возглавляет одну из передовых бригад стана.

Хорошо работает в этой смене мастер Алексей Егорович Тришкин. Он тоже во время войны пришел в цех после ремесленного училища, прошел путь от вальцовщика до мастера производства.

Много можно привести фамилий товарищей, которые своим самоотверженным трудом систематически увеличивают производительность стана, повышают качество выпускаемой продукции.

За высокие производственные показатели в первом полугодии 1965 года коллектив стана удостоен высокой чести: представлен на выставку ВДНХ.

М. ЧЕКМАРЕВ,
мастер производства
стана «300» № 3.

Г. СИГАЛОВ,
рабкор.

На трудовой
предоктябрьской
вахте

Качественно
и досрочно

Под таким девизом трудится коллектив цеха ремонта промышленных печей. На полсукот раньше, чем предусматривал график, вступили в строй мартеновские печи №№ 26, 35 и 24, благодаря четким и слаженным действиям ремонтников.

Умело была организована работа в третьей бригаде, руководит которой старший мастер т. Резванов.

Хорошими производственными показателями ознакомили свой труд каменщики из звеньев тт. Большакова и Денисова.

СКОРОСТНАЯ ПЛАВКА

12 сентября первым на смену заступил сталевар четвернадцатой печи Михаил Полежакин. Он умело организовал все технологические процессы и сварил скоростную плавку, выдав ее на 45 минут раньше графика. Весь металл этой плавки высокого качества.

Первенство у четвертой

Замечательно трудятся в эти дни обжимщики третьего блюминга четвертой бригады, где начальником смены Михаил Алексеевич Шумских. За 12 дней сентября они выдали на 1770 тонн проката больше, чем предусматривалось заданием.

Неплохо идут дела и у четвертой бригады второго блюминга, возглавляемой Петром Ширяевым. Этот коллектив записал на свой сверхплановый счет 560 тонн прокатанного металла.

ИДЕТ ПРОКАТ

Благодаря проведенным мероприятиям по техническому прогрессу производство проката на действующих к началу семилетки прокатных станах увеличилось на 16,6 процента.

