ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 123 (5726)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 14 октября 1975 года
Цена 2 коп.

ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ

Во всех цехах и производствах комбината ширится и набирает новый накал движение за достойную встречу XXV съезда КПСС.

Коллектив электроремонтного цеха на предсъездовской вахте успешно справляется с выполнением принятых социалистических обязательств. Ремонты проводятся быстро и качественно, что дает возможность уменьшить простои оборудования.

НА СНИМКЕ: передовые труженики Мария Ивановна КУЧИНА и Зоя Лукьяновна ТЕРЮХИНА за работой.

Фото Н. Нестеренко.

ПИСЬМО РАБОЧЕГО НА ВАЖНУЮ ТЕМУ

ОЖИДАЕМ МНОГОГО

НАХОДИТЬ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЕЗЕРВЫ. ЭКОНОМИТЬ!

319 тонн листа потеряно за сентябрь из-за окалины, 204 тонны — по вдавлинам, а всего за истекший месяц отделом технического контроля первого листопрокатного цеха забраковано 919 тонн листа. Что и говорить — цифры внушительные. Причин, ведущих к выпуску продукции, которая может найти себе применение только при активном содействии производственного отдела комбината, много. Это и недостаточно «устойчивый» металл, вдавлины, окалина и ряд других. Но особенно досаждает нам, вальцовщикам, окалина. Стоишь иногда у клети, смотришь — сплошной поток металла с плохой поверхностью. Остановка стана. Зачастую приходится проводить внеплановую перевалку. Особенно трудно нам пришлось в летние месяцы. Гидросбивы, которые должны удалять окалину с поверхности листа, то и дело выходили из строя. Осматривая фильтры, рабочие удивлялись, чего только нет: тина, водоросли, а иногда и мелкая рыба. Сейчас, с наступлением холодов гидросбивы стали работать устойчиво, соответственно улучшилось качество прокатываемого листа, но не настолько, как бы хотелось. Современные установки САРТ и САРН, которые только-только начинают оправдывать свое назначение, работали с перебоями, что, конечно, не лучшим образом отражалось на качественных показателях цеха. Но тем не менее, от них мы ожидаем многого: это — автоматическая регулировка толщины полосы по всей длине (САРТ), автоматическое натяжение листа (САРН).

А совсем недавно в цехе был проведен эксперимент, о котором мне бы хотелось рассказать поподробнее. Самым узким местом на стане «1450» горячей прокатки вальцовщики считают пятую клеть. Клеть, которой приходится принимать на себя первый удар раскаленной полосы (обжатие металла 40 процентов), частенько выходит из строя из-за разгара валков. А это влечет за собой выпуск продукции с отклонением от технических норм. В подобных случаях приходится останавливать стан, проводить внеплановую перевалку, терять рабочее время. Как это отражается на производстве? Потери ощутимы. За время, которое уходит на перевалку валков, можно прокатать более 100 тонн металла. Это ли не резерв для увеличения выпуска продукции, для улучшения качества листа? Вопрос, как увеличить срок службы валков, стал ребром. И сейчас он успешно разрешается. В цехе был проведен ряд экспериментов и после долгих поисков найден новый вид охлаждения валков на стане — водо-масляная смесь. Эксперимент был проведен на пятой, самой «трудной» клети. Под руководством мастера смазки А. Козлова была смонтирована опытная установка. Признаться, мы не ожидали, что вся эта «механика» лучшим образом отразится на работе стана. Но после окончания смены вальцовщики были приятно удивлены. Против нашей бригады на доске показателей появилась цифра — 2270 тонн листа. И это при прокатке такого «нежного», не терпящего вдавлин металла, как жесть. Но, к сожалению, это было всего лишь один раз. Механики цеха запретили работать дальше, поскольку требуется заменить плитовину пятой клети. Сейчас мы пока работаем по-старинке, то есть охлаждаем рабочие валки водой. По-прежнему часты неплановые перевалки. Но это явление временное. После того, как будет заменена плитовина пятой клети, на стане будет установлено три новых агрегата по автоматической смазке валков. Они будут на 5, 6 и 7-й клетях, задающих тон работы всему стану. От внедрения новой смазки коллектив цеха ожидает многое: улучшение качества листа, увеличение выпуска продукции, снижение до минимума количества неплановых перевалок.

Н. ЧЕЛИЩЕВ,
старший вальцовщик стана «1450» первого листопрокатного цеха.

XXV СЪЕЗДУ КПСС — 25 НЕДЕЛЬ УДАРНОГО ТРУДА!

ПОБЕДИТЕЛИ НЕДЕЛИ 7-Й

(6 ОКТЯБРЯ — 12 ОКТЯБРЯ)

За седьмую предсъездовскую неделю выдано дополнительно к плановому заданию 4109 тонн чугуна, 4536 тонн стали и 9772 тонны горячего проката.

Признаны победителями:

коллектив аглоцеха, выдавший дополнительно к плановому заданию 6710 тонн доменного сырья;

коллектив мартеновского цеха № 3, увеличивший сверхплановый счет на 2405 тонн стали;

коллектив листопрокатного цеха № 1, изготовивший за неделю сверх графика 3517 тонн горячего проката;

коллектив листопрокатного цеха № 2, сдавший сверх плана 378 тонн готового проката;

коллектив копрового цеха № 2, перевыполнивший план по переработке лома и отгрузивший дополнительно мартеновцам 2853 тонны металла;

коллектив фасонно-чугунолитейного цеха, выполнивший недельный план на 113 процентов.

Штаб по подведению итогов отмечает хорошую работу **коллектива кузнечно-прессового цеха.**

В шестой группе победителем признан **коллектив КМПЭ,** сокративший продолжительность ремонтов оборудования станов на 11 часов, кранового оборудования — на 55 часов, выполнивший график ремонтов и изготовления электроаппаратуры на 100 процентов и выполнивший нормы выработки на ремонтах электрических машин на 111,2 процента;

коллектив ремонтно-строительного цеха, перевыполнивший задания по отделочным работам, строительству подвесных лесов и изготовлению столярных изделий.

25 Ударных недель — XXV съезду КПСС

ВЧЕРА

КОЛЛЕКТИВ бригады № 3, обслуживающий третий блюминг, закончил первую смену восьмой ударной недели новыми трудовыми успехами. Работая в ночь с 12 на 13 октября, они прокатали 585 слитков, что на 470 тонн превышает сменное задание. Обеспечили успех бригады операторы главного поста В. Букин, Н. Тыртышный, старший вальцовщик А. Макагонов, старший посадчик В. Дятлов (начальник смены Н. Найдис).

А. ФЕДОРЧУК,
и. о. начальника блюминга № 3 первого обжимного цеха.

ДВЕ скоростные плавки выпустили 13 октября в ночь сталеплавильщики 29-го двухванного агрегата. Организовывал успех сталевар Анатолий Сергеевич Петров.

Две плавки раньше графика выдали в ночь и на двухванной печи № 31.

НЕПЛОХИХ результатов добился в первую смену восьмой ударной недели коллектив стана «300» № 1 сортопрокатного цеха. Под руководством мастера производства Г. Бабенкова сортопрокатчики прокатали 843 тонны металла, из которых сто тонн дополнительно к графику.

А. КОЗЛОВ,
начальник стана «300» № 1 сортопрокатного цеха.

В БОРЬБЕ ЗА КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ НАСТУПАТЬ ШИРОКИМ ФРОНТОМ

(Из доклада зам. главного инженера комбината М. Ф. КОЧНЕВА на пленарном заседании научно-практической конференции «Пути экономии металла и повышение эффективности его использования в народном хозяйстве в свете решений XXIV съезда КПСС»)

НЕСМОТРЯ на большое количество внедряемых ежегодно организационно-технических мероприятий, расход слитков на прокат остается высоким, и комбинат не укладывается в утвержденные нормы расхода.

Происходит это потому, что выполняемые мероприятия перекрывают только расход металла, который получается за счет ежегодного усложнения сортамента проката, обеспечить же полное выполнение утвержденного сквозного расходного коэффициента, а тем более дать экономию металла, они не в состоянии из-за большого количества нарушений технологии в сталеплавильном и прокатном производствах. Если за весь 1974 год в прокатном производстве было выявлено 1850 нарушений, то за 8 месяцев 1975 года уже выявлено 4749 нарушений.

Коллективы сталеплавильных цехов за 8 месяцев имеют брака металла 51,5 тыс. тонн, выпустили не по заказу 519 ковшей стали, потеряли 47,6 тыс. тонн металла в виде скрапа в «козлах» и в шлаковых чашах. Велики также потери изложниц со слитками от приварки, перелива, зависания.

За 8 месяцев 1975 г. мартеновским цехом № 1 выдано 7,7 процента ковшей не по заказу в пече-суточном разрезе, по мартеновскому цеху № 2 — 3,87 процента, по мартеновскому цеху № 3 — 3,62 процента. Из-за несвоевременной подготовки составов и подачи их в разливочные пролеты мартеновских цехов за 8 месяцев 1975 г. в мартеновском цехе № 1 выпущено 8,3 процента ковшей без составов; в мартеновском цехе № 2 — 11 процентов и в мартеновском цехе № 3 — 9,9 процента.

Практически не уменьшаются и остаются высокими потери металла в виде дополнительной обрези, которые составили в 1974 году — 96,9 тыс. тонн, за 8 месяцев 1975 года — 64,5 тыс. тонн. Причинами этих потерь является всплытие плит, бесстопорная разливка и другие нарушения технологии.

Недостаточная работа в цехах ведется по обеспечению выпуска плавок с заданной температурой металла. В результате нарушений только выпуска перегретых плавок снято с потока и отправлено в копровый цех в 1974 году 64,6 тыс. тонн изложниц со слитками и в этом году за 8 месяцев — 28 тыс. тонн.

НА БЛЮМИНГАХ №№ 2 и 3 допущен значительный перерасход металла из-за нарушения технологических инструкций, увеличения выхода брака по оплавлению, гнутью, пережогу, коротким, кручению заготовок.

Данные по выходу брака на блюмингах №№ 2, 3 за 7 месяцев 1975 года по сравнению с полным 1974 годом следующие: кручение на блюминге № 2 было 235 тонн, за 7 месяцев 1975 стало 250 тонн, на блюминге № 3 увеличилось с 33 до 89 тонн. Пережог на блюминге № 3 увеличился с 369 тонн до 492 тонн. Гнутье на блюминге № 2 было 80, стало 76 тонн, на блюминге — № 3 увеличилось с 9 до 21 тонны. Короткие на блюминге № 2 увеличились со 125 до 220 тонн, на блюминге № 3 было 26 стало 22 тонны. Оплавление на блюминге № 2 было 527 стало 512, на блюминге № 3 увеличилось с 593 до 638 тонн.

НИЗКАЯ технологическая дисциплина в обжимном цехе № 2. В этом цехе за 8 месяцев в результате нарушения технологии нагрева получена 1151 тонна брака, вследствие несоблюдения технологии зачистки — 413 тонн брака, из-за нарушения режимов охлаждения легированного металла — 244 тонны, из-за несоблюдения технологии при порезке — 204 тонны. Несмотря на такие неутешительные показатели руководство цеха не уделяет должного внимания укреплению технологической дисциплины. В цехе проведено 26 проверок соблюдения технологии, а выпущено лишь 10 распоряжений. Начальник цеха принимал участие в проверках технологии всего один раз (4 февраля), заместитель начальника цеха — 10 раз, 15 проверок было проведено

(Окончание на 2—3-й стр.)