

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 39 (4176)
Год издания 33-й

ЧЕТВЕРГ, 30 марта 1972 года

Цена 2 коп.

СЕГОДНЯ В НОМЕРЕ

- Большой трудовой успех трудящихся обжимного цеха № 2
- Больше внимания социалистическому соревнованию
- ЛПЦ № 5. Причина напряженности с отгрузкой — неритмичная работа цеха
- О ветеране Магнитки рассказывает рабкор
- К итогам хоккейного сезона «Металлурга». Взгляд в будущее

«ПЯТИДНЕВКУ — ЗА ЧЕТЫРЕ ДНЯ!» — под таким девизом трудятся многие труженники нашего комбината и успешно выполняют свои обязательства. Много таких работников и в основном механическом цехе. В числе их и токарь Иван Игнатьевич НИКУЛИН. Ударник коммунистического труда И. И. Никулин выдает продукцию только высокого качества.

Фото Н. Нестеренко.



НА РЕМОНТЕ ДОМНЫ № 4

По графику

Как уже сообщалось, на капитальный ремонт второго разряда доменной печи № 4 отведено 15 суток. Но — что бывает почти всегда в момент напряжения сил и проверки знаний — ремонтники хотят сдать агрегат технологам на сутки раньше. Если судить по результатам семи дней работ, то ремонтники не отступают от намеченной цели — все операции осуществляются в соответствии с четырнадцатисуточным графиком.

Первые трудности (настыли на огнеупорной кладке печи, которые, обрушившись после останки агрегата, мешали производить необходимые работы) успешно преодолены. После шести суток на домне приступили к монтажу холодильников заплечиков и холодильников моратора. Открыт фронт для начала огнеупорной кладки. Закончена установка атмосферных свеч на колошнике печи.

Важный участок — монтаж оборудования и конструкции для воздухонагревателя. Все работы здесь должны быть сделаны раньше других, так как приемка газа планируется на второе апреля.

Почти все коллективы, занятые на ремонте, трудятся добросовестно. Особенно отличились на монтаже холодильников монтажники братья Андроновы — рабочие «Уралдомнаремонта».

В. КУМАЛИН.

РЕКОРДЫ СТАНОВЯТСЯ НОРМОЙ

В сентябре 1971 года трудящиеся второго обжимного цеха достигли рекордного производства. За одни сутки было прокатано девятнадцать с половиной тысяч тонн металла. И вот ровно через полгода, 25 марта, обжимщики побили свой рекорд, установив новый — девятнадцать тысяч восемьсот тонн проката за сутки. Наш корреспондент Б. Рубина попросил начальника цеха Станислава Васильевича КУЛЕШОВА прокомментировать новый успех обжимщиков.

— Прежде всего надо

отметить, что подход к мартовскому рекорду был обеспечен. Тринадцать суток из двадцати шести работал на уровне выше восемнадцати тысяч тонн. Это выходит за пределы контрольной цифры, установленной для цеха на 1972 год. Значительные изменения произошли за последние полгода. Если в октябре 1971 года наибольшее суточное производство составляло шестнадцать тысяч шестьсот тонн металла, то в этом месяце среднесуточное производство достигло 17696 тонн, то есть по

сравнению с лучшим октябрьским производством суточный прирост составил тысячу тонн. Уже сейчас можно сказать, что март будет первым месяцем за все время работы слябинга, когда мы прокатаем более полумиллиона тонн стали.

— Станислав Васильевич, какая из бригад, работавших 25 марта, особо отличилась в этот день?

— Выделить какой-то один коллектив я не могу. Все бригады работали ровно. Это и о возможностях и резервах коллектива цеха в целом. (Окончание на 3-й стр.)

V-125M В ПРОИЗВОДСТВЕ

Буквально на днях в цехе металлоконструкций началось промышленное освоение установки V-125M для наплавки больших конусов и чаш зацепных аппаратов доменных печей. Предварительные данные свидетельствуют в пользу этого новшества. Раньше наплавку производили вручную 6 сварщиков, которые электродами «сормант» наплавляли один конус 21 смену, сейчас эти процессы значительно сократились.

Технология механизированной наплавки была впервые предложена институтом электросварки имени академика Е. О. Патона и внедрена на четырех предприятиях страны. По заказу нашего комбината установка была изготовлена Новокраматорским машиностроительным заводом и обрела свою жизнь в ЦМК в пятый раз. Сейчас вместо шести человек в смену занято лишь два. Процесс наплавки одного конуса малого диаметра происходит за 16 часов, а самого

большого для доменной печи № 3 осуществляется за 60 часов.

Внедрение установки V-125M позволит производить наплавку более качественно и быстро. Раньше наплавка электродами происходила поперек образующей конуса, при этом трещины получались вдоль образующей, и в результате конус быстрее выходил из рабочего состояния. Предложенная технология предусматривает наплавку строчками вдоль образующей конуса, трещины получаются поперек образующей, т. е. поперек газового потока печи. Увеличивается срок службы конуса, достигается стойкость его до 12 месяцев, вместо девяти раньше. Быстрота достигается тем, что используется двухдуговая наплавка.

Сокращается шлифовка конуса при механической обработке. Раньше каждый сварщик делал разную толщину наплавки. В результате внедрения новшества толщина везде одинакова, поэтому шли-



фовка проходит равномерно и быстро. Наплавочным материалом служит порошковая лента ПЛАН-110, разработанная и сконструированная главным технологическим институтом имени академика Патона кандидатом технических наук В. П. Шимановским. По сварочным работам установка универсальна. На ней можно варить любые швы сварочной проволокой под слоем флюса.

Первые эксперименты V-125M показали надежность агрегата в работе. Труд сварщика во многом облегчен, сейчас он будет находиться у пульта управления и производить все работы нажатием кнопок. Во много раз увеличивается производительность труда и сроки наплавки конусов и чаш для засыпных аппаратов доменных печей. Улучшается качество термонаплавки продукции.

(«Металлург». Темиртау, 18 марта 1972 года).

● ГДЕ И СКОЛЬКО МЫ ТЕРЯЕМ

Диагноз: „отгрузочная лихорадка“

Безлюдно на участке отгрузки готовой продукции пятого листопрокатного цеха. Вдоль железнодорожных тупиков № 10 и № 10«а» лежат упакованные, готовые к отправке пачки стального листа. Но электромостовые краны застыли в бездействии. Пустуют тупики, нет ни одного вагона.

В кабинете начальника отделочного отделения собрался срочный совет. Начальник отдела сбыта комбината А. С. Бобровских, его заместитель В. М. Иоффе и начальник производственного отдела комбината Л. В. Радюкевич спрашивают у старших мастеров отделения, что нужно, чтобы мартовский план отгрузки готовой продукции был выполнен.

— Нужны вагоны, только вагоны, — горючится старший мастер В. Ф. Филимошин. — О каком выполнении графика отгрузки может идти речь при таком обеспечении вагонами. Сейчас уже 11 часов, а в цехе с 7 часов утра не было еще ни одного вагона.

Наконец, железнодорожники сообщили, что вагоны уже на подходе к цеху. Действительно, через несколько минут через ворота цеха медленно вкатились в тупик пять железнодорожных вагонов. Но появление долгожданных вагонов не вызвало восторга ни у кого.

— Лучше бы уж совсем не подавали, — заявил с некоторой обидой в голосе один из подкрановых рабочих, — пять вагонов загрузить — это полчаса работы. Потом опять перекур.

Прав был старший мастер В. Ф. Филимошин, когда говорил, что неудовлетворительное обеспечение вагонами расхолаживающе действует на коллектив участка. Какое уж тут горение может быть у рабочих, какое может быть стремление к производительному и эффективному труду, когда смена начинается с простоя, когда нет никакой уверенности в том, что будет-таки создана основа выполнения плана отгрузки.

За сутки 27 марта под погрузку готовой продукции было подано 46 вагонов. Этого очень мало и по словам начальника пружовой службы железнодорожного транспорта И. Т. Котова, и по утверждению листопрокатчиков. Для выполнения месячного плана отгрузки в последние дни марта требовалось ежедневно, как говорил начальник пятого листопрокатного цеха М. Г. Тихоновский, по сто вагонов. На следующий день события на фронте отгрузки мало чем отличались от событий предыдущего дня. За всю ночную смену было загружено только 11 вагонов.

Значит ли это, что выполнение плана отгрузки продукции в пятом листопрокатном цехе целиком и полностью зависит от железнодорожников? Вовсе нет. Сама организация отгрузочных работ в цехе оставляет желать много лучшего. Ночью 27 марта, например, погрузка продукции одновременно закончилась в обоих тупиках. Это-то отчасти и повлияло на то, что потом был четырехчасовой провал в поставке вагонов. Отсутствие вагонов могло быть не столь длительным, если бы погрузка вагонов шла в обоих тупиках, но попеременно то в одном, то в другом тупике.

Обилие мелких заказов на поставку металла вынуждает прокатчиков недогружать много вагонов. Чтобы не срывать выполнение заказов, они часто загружают вагоны только на треть и даже на четверть. Чтобы полнее использовать транспорт и увеличить отгрузку, разрешено листопрокатчикам в один вагон грузить металл для двух, трех, даже четырех адресатов, географически близко находящихся друг к другу. Эта возможность увеличить отгрузку и ускорить выполнение заказов мало используется в пятом листопрокатном цехе. Руководство отделочного отделения цеха, ссылаясь на большую трудоемкость, не организует комплектование сборных вагонов.

Главная же причина напряженности с отгрузкой продукции кроется в неритмичной работе цеха, в первую очередь — четырехклетового прокатного стана 2500. Отсутствие ритмичности в производстве листа в течение месяца ведет к нарушению ритмичности в отгрузке продукции, к вспышке «отгрузочной лихорадки» в конце месяца.

М. ХАЙБАТОВ.