

БЕРЕМ НА СЕБЯ...

На днях коммунисты парокислородного производства обсудили проект Директив XXIII съезда КПСС. Собравшиеся с большим удовлетворением отметили, что предсъездовские социалистические обязательства трудящихся производства в полтора-два раза перевыполнили по всем показателям. В оставшиеся до съезда дни коммунисты парокислородного производства дали слово выработать дополнительно к плану 150 тысяч кубометров технического и 10 тысяч кубометров технологического кислорода, произвести за это время полторы тысячи мегакалорий пара.

В прениях по докладу, который сделал начальник производства т. Таерской, выступило восемь человек. Коммунисты единодушно одобрили проект Директив и высказали несколько ценных предложений. Начальник компрессорно-мазутного цеха т. Ильин, например, остановился на проблеме использования вторичных ресурсов. Он предложил построить и освоить новый турбокомпрессор для увеличения производства сжатого воздуха.

На необходимость форсированного строительства электрофильтров указал в своем выступлении заместитель начальника парокислородного цеха т. Аладов. Он отметил, что на 13-й мартеновской печи многое сделано на сооружении электрофильтра, но в последнее время здесь почему-то работы не ведутся.

Электрик цеха т. Кудряшев призвал коммунистов усилить рационализаторскую работу.

Обсуждение проекта Директив в парокислородном производстве прошло под девизом «сегодня работать лучше, чем вчера». Мнение коммунистов наиболее полно выразил газосварщик т. Моисеенко, который сказал:

— Я уверен в том, что пятилетка будет выполнена еще лучше, чем семилетка.

Прочитай проект Директив

Над проектом Директив XXIII съезда партии по новому пятилетнему плану развития народного хозяйства страны сегодня много думают, размышляют, спорят. Мы, прокатчики, тоже не стоим в стороне. Как и весь народ с огромным вниманием и интересом знакомимся с этим важным партийным документом.

Великое дело экономника. Если каждый человек будет стараться сэкономить металл, сырье, электроэнергию, рабочее время — сбережет народные деньги, немалую долю можно внести в копилку государства. Вот над тем, как добиться этого в своем цехе, бригаде и думает сейчас каждый организатор производства.

Как мы мыслим содействовать успеху нового пятилетнего плана? Прежде всего начнем с качества выпускаемой нами продукции, с разумного использования резервов и, наконец, с энтузиазма, рачительности наших рабочих.

В настоящее время трехклетевой прокатный стан работает не на полную мощность, не на максимальной скорости, потому что нередко мы еще «задыхаемся» от недостатка металла, который нам поставляет ЛПЦ № 1. А в связи с этим простаивает стан и агрегаты других переделов. В результате увеличения простоев снижа-

ВСЕ В НАШИХ СИЛАХ

ется производительность. По той же самой причине седьмой агрегат репки работает только в одну смену. Бесперебойное снабжение металлом трехклетевой стана, его максимальная загруженность — это я считаю одним из неиспользованных резервов.

В проекте Директив XXIII съезда сказано о необходимости внедрения в производство высокоэффективных, технически усовершенствованных машин. Долгое время на одном из агрегатов репки не было «длины». Начальник смены И. Поляков совместно с другими инженерами и конструкторами цеха вплотную занялся этим важным вопросом. Его поиски увенчались успехом. Сейчас агрегат может резать холоднокатаный металл с требуемым допуском. В результате внедрения этого новшества металл после дрессировки сразу же идет на отгрузку. В то время, как раньше его нужно было еще подрезать на ножницах до соответствующего размера. Этим мы добились значительной экономии холоднокатаного металла и высвобождения рабочей силы.

Все теснее союз экономистов и инженеров-конструкторов. От их зоркого глаза не ускользнет ни один агрегат или механизм, тающий в себе скрытый резерв повышения производительности. Но прежде чем идти на любую реконструкцию, подсчитывали: во сколько обойдется внедренное

новшество. И если видели, что это даст несомненную экономию, мы, не откладывая, приступаем к делу.

Вот, например, на седьмом агрегате репки мы думаем сделать небольшую реконструкцию. Внедрение этого предложения дает возможность сортировать металл в потоке, значительно увеличит количество поточного холоднокатаного листа. Если сейчас в каждой смене на сортировке работает по пятнадцать человек, «перелопачивающих» металл после порезки на агрегатах, то после усовершенствования сортировать будет в основном агрегат. Результат: высвобождение нескольких рабочих рук, повышение качества раскатанного листа, уменьшение крановых перевозок. Сейчас полным ходом ведется подготовка к реконструкции: делаются кассеты для ровной укладки холоднокатаного листа.

У наших прокатчиков огромные планы и замыслы на новую пятилетку. Думаем реконструировать трехклетевой стан. Усовершенствовав разматыватель и мотатку, можно будет катать сварные рулоны весом 14 тонн, то есть в два раза больше, чем мы сейчас катает. В итоге сократятся простои, уменьшится применение ручного труда, значительно улучшится качество выпускаемой продукции. Меньше металла будет ухо-

дить в некондицию, так как при теперешнем производстве прокатки приходится обрезать четыре конца двух рулонов из-за «разнотолщинности». При введении и использовании нового оборудования будут обрезаться только два конца. В результате производительность стана увеличится в 1,5 раза.

Практика показывает, что если заняться поисками неиспользованных резервов, непременно можно отыскать их и разумно использовать. Все зависит от нас, работников цеха, все в наших силах.

С каждым годом на агрегатах ЛПЦ № 2 увеличивается число инженеров, техников, высококвалифицированных рабочих. Только во второй бригаде на трехклетевом прокатном стане, где работает в основном молодежь, один вальцовщик уже имеет высшее и техническое образование, другие учатся в институтах, техникумах и школах мастеров. Точно такое же положение с учебной и на других участках прокатного отделения.

Вступая в новую пятилетку, мы приложим все усилия для выполнения поставленных перед нами задач. Я еще раз подчеркиваю: все в наших силах.

К. ДЕМЕНТЬЕВ,
мастер прокатного отделения
ЛПЦ № 2.

ОКАТЫШИ? ЭТО ВЫГОДНО

Давайте возьмем две доменных печи. Допустим, одна из них работает на агломерате, другая — на окатышах. Содержание железа в шихте одинаковое. Казалось бы и показатели должны быть одинаковыми. Но практика говорит о другом: домна, работающая на окатышах, имеет производительность на 12 процентов выше, чем та, которая «питается» агломератом. Далее, при работе с окатышами на 10 процентов сокра-

щается расход кокса, значительно снижается себестоимость чугуна и в два раза снижается вынос колонишковой пыли.

На такой печи повышение содержания железа в окатышах на 20 процентов приводит к увеличению производительности домны на 55 процентов и к снижению расхода кокса с 550 до 300 килограммов на тонну чугуна. При этом себестоимость чугуна снижается на 10 процентов, учиты-

вая амортизационные расходы на производство окатышей. Высокая стоимость производства богатых железом окатышей компенсируется низким расходом кокса и увеличенной производительностью доменной печи.

Применение окатышей обеспечивает наименьший расход средств на производство чугуна. С точки зрения экономики производства металла следует стремиться к более широкому использованию окатышей в доменной шихте. С улучшением подготовки шихты не только увеличивается производительность доменной печи, но и снижаются затраты на вылавку одной тонны чугуна.

Чем объясняется такое явление. Дело в том, что окатыши имеют обтекаемую форму, они создают меньшее сопротивление для восстановительных газов, которые равномерно распределяются по всему объему доменной печи. У окатышей насыпной вес на 33 процента больше, чем у агломерата, поэтому лучше использует-

ся полезный объем доменной печи. Благодаря своей высокой прочности окатыши почти не имеют мелочи, они обладают высокой степенью сыпучести, что исключает заваливание шихты и образование настывшей, обеспечивает ровный ход доменной печи, быстрый сход материалов и интенсивный процесс плавки.

Согласно проекту Директив XXIII съезда КПСС металлургии страны должны в текущей пятилетке произвести 94—97 миллионов тонн чугуна. Цифры эти реальные, нет сомнения в том, что металлургии справятся со стоящими перед ними задачами. Но следует сказать о том, что экономически выгоднее строить не новые доменные печи, а фабрики по производству окатышей.

На сегодняшних мощностях доменных печей страны применение окатышей с высоким содержанием железа даст возможность металлургам успешно выполнить пятилетний план по производству чугуна.

П. БОГАЧЕВ,
старший инженер отдела технической информации.

сделать нам

плавильщики и в обожженном доломите. Причина одна — недостаток мощностей по производству извести и доломита. Отсюда вывод: необходимо быстрее закончить строительство доломитобжигового завода и часть вагранок перевести на обжиг извести.

Из-за плохой подготовки металлалома мартеновские печи теряют большое количество времени на завалке шихты. Для устранения этих потерь необходимо продолжить развитие копрового цеха — установить дополнительно еще два пакетир-пресса Б-101, гильотинные ножницы мощностью 1000 тонн в комплексе каждого пресса и выполнить ряд других мероприятий.

Для улучшения организации уборки шлака во всех мартеновских цехах предусматривается переход на использование шлаковых чаш емкостью 16 кубических метров, расширить сети железнодорожных путей для транспортировки шлаковых чаш в копровый цех, закончить строительство шлакового двора № 2 (второй очереди) и построить третий шлаковый двор.

Для обеспечения повышенной стойкости мартеновских печей необходимо в ближайшее время освоить на заводе «Магнезит» производство высококачественных материалов, особое внимание уделить производству высокостойкого сводового кирпича.

ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРОКАТА
Основными направлениями дальнейшего развития прокатного производства являются комплексная механизация и автоматизация

работ по отделке заготовки и готового сорта; внедрение машин огневой и фрезерной зачистки заготовок; создание и внедрение машин и приборов по дефектации, отделке и упаковке готовой продукции в потоке станов; дальнейшее улучшение качества сортового проката и его геометрических размеров за счет улучшения качества поверхности слитков, увеличения мощности нагревательных средств, улучшения качества подготовки заготовки, внедрения чистовых клетей сортовых станов повышенной жесткости с подшипниками жидкостного трения и арматуры качения; дальнейшее освоение и расширение производства облегченных экономических профилей проката и в первую очередь катанки и мелкого сорта, а также выпуск проката из низколегированных марок стали.

Учитывая предстоящий ввод в эксплуатацию стана холодной прокатки «2500», необходимо слябинг и стан «2500» горячей прокатки готовить к этому времени на полную проектную мощность. Для этого нужно закончить строительство нагревательных колодцев на слябинге, увеличить число ячеек до 22 групп. Необходимо закончить также все работы по увеличению подачи воды на стан «2500» горячей прокатки для охлаждения валков и полосы, завершить сооружение шламососной станции для перекачки окислительных вод от станов «2500» и слябинга.

С окончанием строительства второй очереди и освоения мощностей цеха холодной прокатки № 5, а также реконструкции ли-

стопрокатного цеха № 2 будут созданы условия, обеспечивающие увеличение производства холоднокатаного листа. В сорimente стана «2500» горячей прокатки увеличится удельный вес листа из спокойных, кипящих и низколегированных марок стали с гарантированными свойствами. Увеличится выпуск термически обработанного листа.

Прокатные цехи являются завершающим этапом производства комбината, они выпускают готовую продукцию для использования ее в народном хозяйстве и на международном рынке. Поэтому на них ложится вся ответственность за качество прокатного металла, за его товарный вид, за упаковку. Отрасли народного хозяйства, потребляющие металл, все настойчивее требуют улучшения качества стали, расширения ассортимента проката, повышения физических, химических и механических свойств металла. Требования долговечности и надежности изделий и сооружений из металла растут с каждым днем.

Коллектив трудящихся нашего комбината, как и все коллективы заводов нашей страны, включился во всенародное соревнование за улучшение качества производимой продукции и взял обязательства в ближайшие 3—4 года поднять его до уровня лучших мировых стандартов.

Нет сомнения в том, что задачи, намеченные в проекте Директив, будут выполнены металлургами нашего комбината. За это — успешное завершение семилетнего плана, все ярче разгорающееся соревнование в честь предстоящего съезда партии.

И. ДИКШТЕЙН,
начальник технического отдела.

РЕДАКЦИИ ОТВЕТИЛИ

Дело за строителями

«Наша горница с погодой не спорится», под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» за 28 января текущего года была опубликована статья нашего корреспондента. В ней рассказывалось о том, в каких условиях находятся работники отдела технического оборудования. В помещениях секторов отдела очень низкая температура, люди работают, не снимая пальто. В отопительные трубы теплый пар не поступает.

Вот что отвечает по этому поводу главный энергетик комбината т. Маньков:

«Отопление помещений отдела технического оборудования производится от бойлерной, расположенной на территории отдела оборудования и обслуживается работниками строительного управления УКСа.

Для подогрева воды и бойлерной, которая идет для отопления помещений и мытья людей в душевой, подведен пар от паропро-

вода блока топочных цехов. Давления и количество пара достаточно для подогрева воды в бойлерной до нужной температуры.

Однако основное количество пара, подаваемого к бойлерной, расходуется строительным управлением УКСа для изготовления железобетонных балок и сушки лесоматериалов. По этой причине пара для нагрева воды до нужной температуры недостаточно.

Для увеличения количества и давления пара, подаваемого на бойлерную ОТО УКСа в 1964, а затем 1965 году, планировалось ввести в работу котлы-утилизаторы за нагревательными печами стана «1450» ЛПЦ № 1. Пуск котлов-утилизаторов даст возможность ликвидировать недостаток пара на блоке топочных цехов, а также улучшить отопление здания ЛПЦ № 1.

Необходимо УКСу ММК и тресту «Магнитострой» ускорить пуск котлов-утилизаторов».