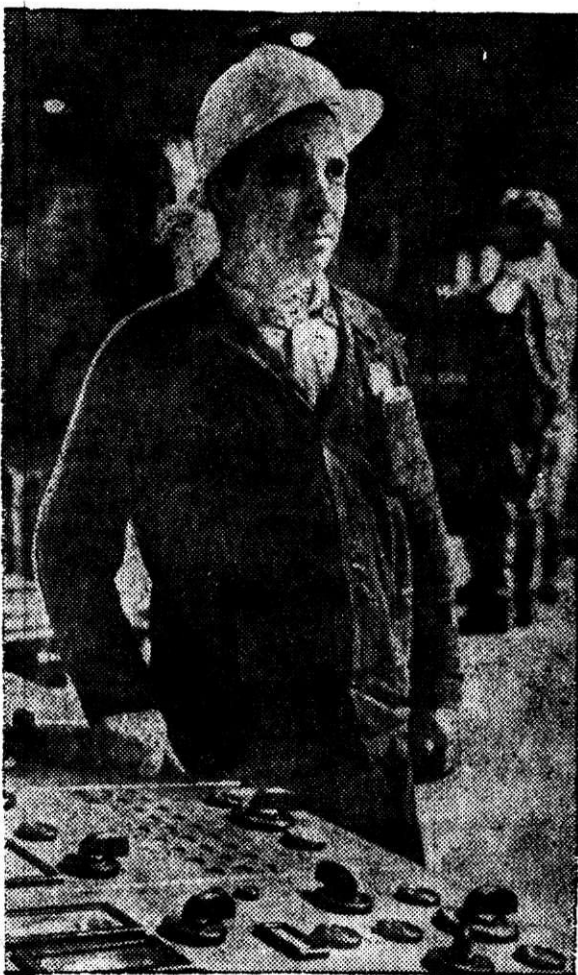


ПЕРЕДОВИКИ ПЯТИЛЕТКИ



Уверенно работает в завершающем году девятой пятилетки коллектив агрегата оцинкования третьего листопрокатного цеха, постоянно перевыполняя производственные задания, улучшая качество работы. Недавно прокатчики рапортовали о новой трудовой победе: достигнут миллионный рубеж по выпуску продукции.

В общий успех коллектива внес свою долю и коммунист, ударник коммунистического труда резчик металла Алексей Михайлович Костин, награжденный в прошлом году общесоюзным знаком победителя социалистического соревнования. Его, опытного производственника, неоднократно называли в цехе лучшим по профессии среди резчиков металла. Алексей Михайлович — организатор трудового соперничества в коллективе. Он много раз избирался профгорм бригады.

На снимке: резчик металла Алексей Михайлович КОСТИН.

АВТОРИТЕТ
ЦЫГАНКОВОЙ

ВАШ ГОД, СОВРЕМЕННОЦЫ

Хотя это и сравнительно небольшое здание, но его по праву можно назвать комбинатом в миниатюре. В пробочном отделении огнеупорного производства замкнутый цикл работ. Заготовка сырья, составление формовочной массы, сушка, обжиг, сортировка — вот технологическая цепочка пробочного отделения. Ни одна тонна стали не покинет границы мартеновских цехов, если этот участок своевременно не поставит металлургам необходимые для сталеразливочных ковшей пробки и стаканы. Если по сравнению с прошлым годом беспотопная разливка значительно снизилась, то это заслуга не только сталеплавильщиков, но и небольшого коллектива пробочниц, где мастером работает кавалер ордена Трудового Красного Знамени Людмила Григорьевна Цыганкова — человек с огромным производственным и организаторским опытом. Разговаривая с этой молодой на вид энергичной женщиной, трудно поверить, что ей скоро на заслуженный отдых, что она отдала огнеупорному производству 28 лет.

На комбинат она пришла в тяжелое послевоенное время и все эти годы трудилась в пробочном отделении. От неопытной производственницы выросла до мастера своего дела, до руководителя коллектива. А здесь этот пост доверяют не каждому. Достаточно сказать, что продукция пробочного отделения должна быть всегда

высшего качества, вторых сортов здесь нет.

Она еще помнит то время, когда их продукция на сорок процентов выходила недоброкачественной. Много усилий приложил коллектив пробочниц и их мастер, чтобы остановить поток бракованных пробок и стаканов. Людмила Григорьевна сумела настроить коллектив, сама показывала образцы добросовестного отношения к труду. И усилия не пропали даром. Если сейчас брак превышает три процента, то это считают в пробочном отделении уже «ЧП».

Авторитет Цыганковой среди работников огромен, а этого, надо признаться, добивается не каждый. Она отличается чуткостью и вниманием к рабочему характеру. — Уважают ее у нас, — говорит сушильщица Полина Яковлевна Лекарева. — Да и как не уважать, коль человек к тебе с душой относится. И работница она знающая, толковая. Так что, можно считать, повезло нам на мастера.

Как-то мартеновцы звонят начальнику огнеупорного производства М. Салганику. Жалоба. В партии пробок для сталеразливочных ковшей одна оказалась бракованной. Произшла беспотопная разливка. Просили принять меры.

Людмила Григорьевна собрала коллектив, спросила: «Возможно ли такое?». «Нет, — ответили рабочие, — ругаемся за качество пробок в этой партии». «Придется ехать самой разб-

раться», — решила мастер. В тот же день вместе с сортировщицей Смирновой они побывали в цехе.

— Да, беспотопная разливка произошла из-за пробки, — сделали вывод женщины, когда их ознакомили с обстоятельствами дела, — но ведь коллектив ручался за качество партии!..

Мастер не верила, что беспотопная разливка в прямом смысле дело рук пробочниц. И она оказалась права. Потом выяснилось: была нарушена технология разлива мартеновцами.

— Конечно, можно подумать, что я отстаиваю интересы коллектива. Но это одно. Другое то, что женщины не могли просто так просить меня разобраться, кто прав, кто виноват. Они были уверены в своей правоте, и я не могла не верить им, — вспоминает об этом случае Людмила Григорьевна.

На протяжении всего нашего разговора дверь конторки мастера почти не закрывалась. За какие-то полчаса здесь перебивали представители всех профессий пробочного отделения. Внимательно выслушав рабочих, Людмила Григорьевна отдавала то или иное распоряжение. Чувствовалось, что мастер досконально знает свой «комбинат в миниатюре».

Наконец, пауза.

— Не так давно мне вручили орден Трудового Красного Знамени. Вроде ничего героического не совершила, — продолжает Людмила Григорьевна. — В том, что наш коллектив хорошо работает, часто выходит победителем в социальном соревновании, заслуга, в первую очередь, наших женщин. У нас много хороших работниц.

Дверь опять распахнулась: — Людмила Григорьевна! На склад вызывают.

— Извините, надо идти...

Ю. КАЗАНЦЕВ.

НАМ
ОТВЕЧАЮТ„Наставничество.
ЦРМО № 2“

Факты, изложенные в статье „Наставничество. ЦРМО № 2“ от 29.VII-75 г., имеют место. Не изжит еще формализм в работе с молодыми рабочими, с подбором шефов-наставников.

В настоящее время администрация цеха, партбюро, цехком принимают меры к улучшению работы по шефству-наставничеству. Так, при приеме на работу молодых рабочих, выпускников ГПТУ, проходящих производственную практику в цехе, а также вернувшихся из рядов Советской Армии, при закреплении за шефами — наставниками, учитывается желание молодых рабочих работать с тем или иным шефом. Как правило, молодые рабочие просят, чтобы их прикрепляли к тем шефам, под руководством которых они работали во время прохождения практики или до службы в армии.

В станочном отделе молодые рабочие, не выполняющие нормы выработки, закреплены за другими шефами-наставниками.

Партбюро цеха поручило группе народного контроля проверить состояние дел по шефству-наставничеству в бригадах цеха.

Планируется проведение 20.VIII-75 г. открытого партийного собрания с повесткой дня „Шеф-наставник и его роль в трудовом и политическом воспитании рабочих“. Докладчик — начальник цеха Т. Зименский А. В.

Цеховым комитетом принято решение шире практиковать официальное закрепление шефов за подшефными на расширенном заседании цехового комитета.

А. ЗИМЕНСКИЙ, начальник ЦРМО № 2, Ю.ЩЕГОЛЕВ, секретарь партбюро, Л. ТИТИНСКИЙ, председатель цехкома.

„ШИРОКАЯ
НАТУРА“

«В феврале производственный отдел комбината снял с производства изложницу 7—7,5 тонны, и перешли на изложницу 8—8,9 тонны, в результате чего теплоизоляционные плиты для изложниц 7—7,5 тонны прекратили расходовать, к этому времени в наличии было 670 тонн, и такое же количество было получено за четырехмесячный период перехода Боровицкого комбината на изготовление теплоплит для изложниц 8—8,9 тонны.

Для реализации оставшегося количества нами были опрошены все металлургические заводы, которые отказались, за исключением Ашинского металлургического завода, которому было отгружено 2 вагона. Что касается использования клина, то поставка теплоплит на изложницы 8—8,9 тонны производится комплектно и необходимости в использовании старых клиншек нет.

Выброшенные акции и дорожки являются питанием, забранованными при поставке, за которые наш комбинат счета не оплачивал.

Повторная переработка теплоплит в огнеупорном производстве сопряжена с большими трудностями».

Н. ЩЕРБИНIN, начальник ОСТА,

ОТ РЕДАКЦИИ:

Как следует из ответов тов. Щербинина, теплоизоляционные плиты, о которых шла речь в фельетоне «Широкая натура», ценности никакой не представляют. Но даже если и так, то вряд ли стоило выбрасывать плиты вместе с ящиками на дорогу. Украшением заводской территории они отнюдь не служат.

М. КОЧНЕВ, начальник технического отдела комбината, лауреат Государственной премии СССР.

ПЕРВАЯ двухканальная печь Советского Союза была пущена в постоянную эксплуатацию в июне 1965 года на Магнитогорском металлургическом комбинате. К моменту создания двухканального агрегата первый мартеновский цех имел десять мартеновских печей: три — по 280 тонн, четыре — по 600 тонн, три — по 900.

Первая двухканальная печь была прообразом будущих двухканальных агрегатов, опытная. Отработка технологии основных конструктивных

параметров на ней была завершена к 1970 году. Преимущества нового сталеплавильного процесса по сравнению с мартеновским оказались очевидными, и было принято решение об увеличении производительности цеха за счет строительства двухканальных печей. В декабре 1970 года построена вторая двухканальная печь, в апреле и октябре 1972 — третья и четвертая и в декабре 1973 — пятая. В 1975 году в Советском Союзе работают уже 9 двухканальных печей, и 5 из них — на нашем комбинате. Общая выплавка стали в мартеновском цехе № 1 возросла в 1974 году по сравнению с 1965 годом на 3,2 млн. тонн.

Доля двухканальных печей в общей выплавке стали составила в прошлом году 73

процента, доля прироста производства стали в цехе — 100 процентов. Резкое увеличение объема выплавки стали осуществлено за счет ряда организационных мероприятий, основными из которых являются совершенствование конструкции самой печи, тепловых и технологических режимов процессов, совершенствование организации подачи шихты, организация погрузок мультисовых составов в копровом цехе, стандартизация мультисовых составов по весу лома, увели-

высокопроизводительную работу только на одной двухканальной печи, например, печь № 35. Опыт двухканальной печи № 35 показывает, что экономические показатели двухканальных печей могут быть существенно улучшены. Необходимым условием для этого является своевременное обеспечение печей металлоломом и жидким чугуном.

В результате совершенствования процессов выплавки стали на двухканальных печах достигнуты высокие технико-экономические показа-

телей. Так, годовая производительность одной печи в 1974 году составила 1 млн. 21 тыс. тонн, часовая производительность — 135,81 тонны в час, длительность плавки — 3 час. 59 мин., вес плавки — 274,9 тонны, стойкость свода — 926 плавов за кампанию и т. д.

Реконструкция мартеновских печей на двухканальные позволила значительно повысить производительность труда в цехе. В прошлом году на каждого работающего в цехе было выплавлено 5695 тонн против 3484 тонн в 1965 году. Себестоимость стали, выплавленной на двухканальных печах, гораздо лучше, чем у стали, выплавленной на мартенах.

Эксплуатация двухканальных печей позволяет значительно уменьшить объем ремонт-

ных работ и снизить денежные и трудовые затраты. Удельные характеристики ремонтов двухканальных печей значительно лучше, чем у мартеновских. Если расход огнеупоров на мартеновских печах достигает 11,4 кг на тонну, то на двухканальном агрегате — 4,9 кг на тонну. Стоимость ремонта двухканального агрегата составляет 0,36 рубля на тонну, т. е. более, чем в два раза ниже стоимости аналогичной операции на мартеновских печах. Примерно такими же цифрами выражается раз-

ница и в трудовых затратах.

Длительность межремонтного периода двухканальных печей определяется стойкостью сводов, которая, несмотря на высокую интенсивность продувки кислородом, систематически повышается. Высокая стойкость свода обусловила низкий расход дефицитных сводовых огнеупоров. Достижение высоких показателей стойкости сводов обусловлено рядом очень важных конструктивных мероприятий: увеличением высоты свода до 4500 мм, применением жесткого крепления сводов и всего металлокаркаса печи, применением для продувки кислородом фурмы с попеременным углом наклона сопел, применением пружинной подвески свода,

применением перепреготого пара для обдувки сводов и т. д.

Процесс выплавки стали в двухканальной печи сопровождается высокими скоростями выгорания углерода, вследствие чего выплавка стали с заданным содержанием углерода представляет определенные трудности. Поэтому на двухканальных выплавляется сталь с низким содержанием углерода (до 0,25 процента). По мере освоения технологии выплавки стали сортамент ее усложнялся: с начала шло освоение кипящей стали типа 08кп, затем освоили выплавку спокойных сталей, затем нестарые стали для автолиста 08Ю, далее низколегированные марки стали, а также электротехнические стали.

В связи с большим разнообразием выплавляемых марок стали осуществлена специализация печей по сортаменту. Например, одна из печей выплавляет низколегированные стали, вторая — сталь 08Ю и другие низкоуглеродистые спокойные стали, третья — кипящие стали и т. д. Специализация двухканальных печей по сортаменту способствует стабильному выполнению заказов.

Детальные исследования показали, что качество стали, выплавляемой в двухканальной печи, удовлетворяет требованиям ГОСТа и ТУ и не уступает качеству мартеновской стали.