За дальнейшее совершенствование производства, за введение новых форм организации труда

(Скончание. Нач. на 1 стр.)

Сейчас печи всех станов, особенно станов «250» № 2 и «300» № 2, работают на очень форсированном режиме.

Однако нагревательные печи имеют еще много конструктивных недостатков. Сварочная часть печей очень мала—по длине через 1 — 1,5 мм температура начинает резко снижаться. Это сказывается на качестве нагрева заготовки: имеется большой перепад температур по сечению (особенно заготовок больших сечений) и по длине заготовки.

Большая работа проделана по усовершенствованию технологии. В результате увеличения обжатия увеличились сечения заготовки. На стане «250» № 2 введены в работу дополнительные клети. Это также позволило увеличить сечение заготовки квадрата. На стане «300» № 2 за счет пересмотра схем обжатий тоже удалось увеличить сечение заготовки на ряде профилей. На стане «250» № 1 были пересмотрены сортаменты заготовки на ряде профилей. Это дало возможность добиться более лучших технико-экономических показателей.

Для непрерывных станов исключительно важное значение имеет равномерный нагрев заготовки по ее длине. Печи станов проволочно-штрипсового цеха не обеспечивают равномерного нагрева по длине заготовки из-за несимметричного расположения центрального борова, регулирование тяги по ширине шиберами боровов рекуператоров при форсированном режиме печи не дает желаемых результатов.

Особые требования предъявляются к раскрою заготовок. Разница в длине заготовки, порезанной на летучих ножницах, не должна превышать 100 — 150 миллиметров. На станах цеха эта разница превышает допустимые нормы, что приводит к появлению «тянутых» концов, искажению профиля и другим дефектам.

Значительная работа проделана на станах по увеличению мощностей. Замена двигателей черновой и первой средней группы позволила увеличить скорость прокатки катанки. Изменение передаточных отношений в сторону уменьшения главного редуктора на стане «250» № 1 дало возможность повысить скорость прокатки и сократить паузы между заготовками. Подобная же работа по увеличению скорости прокатки проводилась и проводится сейчас на стане «300» № 2.

Важным моментом в работе непрерывных станов является установка правильного режима теплообразования и натяжки, автоматизация этого режима. В этом направлении в цехе тоже много сделано. Автоматизированы клапаны петлеобразователей на стане «300» № 2, установлены уголковые петлеобразователи за первой средней группой стана «250» № 2 и между шестой и седьмой клетями стана «250» № 1, автоматизирована регулировка петли перед клетями стана «250» № 2.

Правильный режим петлерегулирования и особенно установка уголковых петлеобразователей позволили сократить на станах «250» №№ 1 и 2 выход вторых сортов на 30 — 40 процентов.

В нынешнем году работниками цеха совместно с научно-исследовательским институтом черной металлургии проведены интересные исследования на станах «250» № 2 и «300» № 2 по влиянию натяжения между клетями на параметры прокатки и размеры готового профиля. Сейчас материалы этих исследований обрабатываются и они должны лечь в основу рекомендаций по автоматическому поддержанию заданных режимов прокатки на непрерывных мелкосортных, штрипсовых и проволочных станах.

Большая работа проводится также по совершенствованию арматуры и внедрению обводных аппаратов на стане «250» № 1. В настоящее время многониточные обводные аппараты установлены между всеми клетями линейной группы стана «250» № 1, за исключением чистовой клети.

Каждому прокатчику ясно, что от качества арматуры, ее конструктивного совершенства и стойкости зависит производительность стана и особенно качество готовой продукции. Очень много мы ждем от широкого внедрения роликовой арматуры, от замены геликоидальных проводок контующими роликами. Недавно из Швеции мы получили роликовую коробку для чистовой клети стана «250» № 2. Эта коробка стояла три смены на 16-й клети, где скорость прокатки доходит до 26 метров в секунду, и никакой выработки роликов за это время не было.

На стане «250» № 2 в значительной степени облегчились условия работы и создались условия для улучшения качественных показателей благодаря установки барабанного распределителя полос. Определенная работа проделана по повышению стойкости валков за счет улучшения условий охлаждения и совершенствования калибровки.

Повышению производства металла на станах способствовала также автоматизация и механизация производственных процессов. В этом направлении в цехе много и упорно работает комплексная творческая группа в составе Г. А. Галушкина, И. А. Сычева, П. С. Солодовникова, А. А. Кугушина и других товарищей, главным образом инженерно-технических работников. Установленные по предложению рационализаторов и изобретателей на стане «250» № 1 многониточные обводные аппараты дают возможность повышать температуру конца прокатки, а, следовательно, повышается и стойкость калибров. На всех станах установлены выбрасыватели бракованной заготовки на посадке, в значительной степени механизирована уборка окалины, установлены машины для маркировки бирок, внедрена комплексная замена некоторых клетей. На стане «300» № 2 установлена машина съема бунтов, для сбива окалины применен гидросбив.

На стане «250» № 2 внедрена автоматика 8 — 9 постов — автоматическая регулировка петли перед 15 клетями. Установка промышленного телевидения позволила совместить работу некоторых постов управления. На стане «300» № 2 автоматизирован участок моталки и машины съема, автоматизирована работа петлеобразователей и гидросбива. На станах «250» № 1 и «300» № 2 автоматизирована задача заготовки в стан. На всех станах установлены счетчики заготовок.

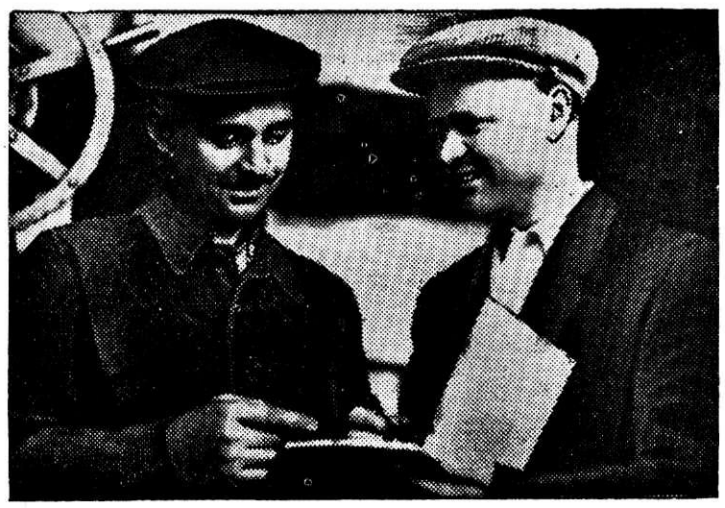
Все эти мероприятия по совершенствованию технологии и организации производства, по автоматизации и механизации производственных процессов позволили намного повысить производительность труда на одного работающего.

Основной задачей работники цеха считают механизацию трудоемких процессов на посадке заготовок и на «хвостовой» части станов.

По постановлению Советского правительства Магнитогорский металлургический комбинат должен быть превращен в показательное предприятие по автоматизации и механизации производственных процессов. Проволочники и штрипсовики принимают все меры к тому, чтобы решение правительства как можно скорее было проведено в жизнь.

Уже прошла 1 тысяча дней исторической семилетки. За это время коллектив проволочно-штрипсового цеха шагнул очень далеко вперед. Вместе с металлургами Магнитки, с трудящимися всего Советского Союза прокатчики продолжают напряженно работать, чтобы приблизить светлое будущее всего человечества — коммунизм. За вторую тысячу дней семилетки они одержат новые замечательные трудовые победы, еще более значительные.

(Из доклада заместителя начальника проволочно-штрипсового цеха А. М. Литвака на занятии Всесоюзной межзаводской школы по изучению и обобщению передового опыта работы непрерывных мелкосортных и проволочных станов).



На снимке: участники межзаводской школы прокатчиков в проволочно-штрипсовом цехе. (Слева направо) мастер стана «250» № 2 **Б. Бурылев** и инженер-конструктор Электростальского завода тяжелого машиностроения **А. Ковтушенко.**

„Почерк“ древнерусских зодчих

Историю и самобытное искусство зодчих Полоцка — одного из старейших городов Киевской Руси изучает архитектурно-археологическая экспедиция Ленинградского университета. Завершив очередной сезон, она вернулась из Белоруссии в Ленинград.

Экспедиция продолжила раскопки храма-усыпальницы XII века, руины которого сохранились на территории Спасо-Ефросиньевского монастыря в Полоцке. Удалось полностью раскрыть основную часть здания и примыкающей к нему старинной усыпальницы. Этот храм является выдающимся памятником древнего зодчества. Он выстроен местными зодчими, творческий «почерк» которых отмечен высоким уровнем строительной культуры. Своеобразен архитектурный облик храма. Интерьер его был богато украшен фресками, а полы выстланы мозаичным набором и разноцветными майоликовыми плитками.

Во дворе одной из полоцких школ экспедиция обнаружила руины ранее неизвестного храма начала XII века.

Помог диск, сделанный в СССР

Небывало высокого результата в метании диска для мужчин — 64 метра 7 сантиметров—добился спортсмен США Джей Сильвестр. Он сделал это 9 сентября в Лос-Анжелосе. Интересно, что принять участие в этом соревновании Сильвестр решил в самую последнюю минуту.

Американский дискобол послал снаряд на рекордное расстояние при третьей попытке.

Зарубежные агентства сообщают, что своего выдающегося результата Сильвестр добился, пользуясь диском, изготовленным в Советском Союзе и подаренным ему в Москве, где он находился вместе с командой легкоатлетов США на традиционном матче с советскими спортсменами.

Д. Сильвестр уже не первый раз показывает результат, превышающий рекорд мира. В прошлом месяце он дважды посылал диск за 60 метров (60 метров 56 сантиметров и 60 метров 72 сантиметра), оба раза превзойдя мировое достижение польского метателя Э. Пионтковского (59 метров 91 сантиметр). Но если предыдущие попытки Сильвестра ждут своего утверждения в качестве мировых рекордов, то нынешний великолепный результат, видимо, не будет внесен в таблицу мировых достижений. Дело в том, что уклон на поле, куда опустился снаряд Сильвестра, превысил норму, обусловленную правилами.

Тем не менее, можно уверенно сказать: Д. Сильвестр вышел в число лучших дискоболов мира за всю историю спорта.

В. БАБКИН.

Из-за простого стенда

Проектный отдел комбината ежемесячно получает из технической библиотеки всевозможную техническую информацию: сборники рацпредложений, экспресс-информации по различным отраслям промышленности, бюллетени центрального института информации. Для лучшего обозрения всего этого в отделе принято решение установить специальный стенд или витрину, где бы периодически вывешивать новинки технической информации.

Как техинформатор, я в феврале направил в ремонтно-строительный цех заказ на изготовление стенда для технической литературы. С тех пор уже несколько раз обращался к начальнику ремонтно-строительного цеха т. Центнеру с просьбой ускорить выполнение заказа. Но стенд до сих пор нам не изготовлен.

Из-за отсутствия стенда у нас не используется одна из форм распространения новинок в науке и технике.

С. МУШКИН,
старший инженер подготовки производства проектного отдела, техинформатор.

СЕМИНАРЫ ПАРТГРУПОРГОВ, ПРОФОРГОВ И КОМСОРГОВ

26 сентября 1961 г. в 9 и 17 часов в красном уголке мартеновского цеха № 2 проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских групоргов мартеновских цехов, огнеупорного производства, цеха ремонта промышленных печей, цеха подготовки составов копрового цеха и куста мартена.

В этот же день, 26 сентября 1961 г. в 8 часов 30 минут утра в красном уголке блюминга № 3 проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских групоргов обжимного, листопрокатного, листопрокатного № 4, сортопрокатного, проволочно-штрипсового цехов и ОТК.

26 сентября 1961 г. в 17 часов и 27 сентября в 9 часов в красном уголке цеха подвижного состава ЖДТ проводится семинар партийных, профсоюзных и комсомольских групоргов цеха подвижного состава, цеха эксплуатации и цеха пути.

Редактор Г. Б. РЫБАКОВ.

Доводится до сведения трудящихся комбината, обучающихся в индустриальном техникуме, что занятия во всех группах вечернего отделения техникума начинаются в понедельник 25 сентября.

Отдел кадров комбината.

Администрация и общественные организации цеха подготовки составов с глубоким прискорбием извещают о безвременной смерти работника цеха АНОХИНА Егора Тимофеевича, последовавшей после тяжелой болезни, и выражает соболезнование семье покойного.

Коллектив участка ОТК листопрокатного цеха № 4 выражает глубокое соболезнование Неверову Александру Николаевичу по поводу преждевременной смерти его брата НЕВЕРОВА Вениамина Николаевича.

Адрес редакции: гостиница, 2-й этаж. Телефоны 3-38-04 и 3-31-33

ФБ18615 Магнитогорск. Типография ММК Заказ № 4918