

ВСЕ СИЛЫ НА ВЫПОЛНЕНИЕ СТАЛИНСКИХ ПЛАНОВ

Обеспечить прокатку всей продукции мартеновских цехов — боевая задача прокатчиков



На снимке: С. П. Шемшуров — лучший машинист электрокрана адъюстажа сортировочного цеха.
Фото В. Янковского.

Сделать стан лучшим на Магнитке

В феврале коллектив комсомольско-молодежного стана «300» № 3 сортировочного цеха выполнил план по горячему прокату на 100,8 проц. и по сдаче товарного проката на 102,9 проц.

Лучше других работала бригада начальника смены т. Литвинова и мастера т. Беловенцева, выполнившая план на 106 проц. Старший вальцовщик т. Максимов, вальцовщик т. Гаврилов, сварщик т. Сахаров, операторы тт. Николаева и Петрова и резчик тт. Ренго и Кривобородов шли по плану главного коллектива смены.

Выполнила план на 100 проц. бригада начальника смены т. Приходченко и мастера т. Тенина. Однако в этой бригаде выпуск второго сорта и брака.

В марте все три бригады значительно перевыполнили план, крепко соревнуясь друг с другом.

Впереди идет бригада № 1 (начальник смены тов. Милехин, мастер производства тов. Кресников).

7 марта смена начальника т. Литвинова и мастера производства т. Беловенцева при прокатке продвинутого круга установила новый рекорд производительности, прокатав за смену 2673 запорника и выдала дополнительно к плану 113 тонн первого сорта металла. В этот же день смена отделения тов. Милехина и мастера производства тов. Кресникова значительно перекрыла рекорд юмены тов. Литвинова, прокатав дополнительно к заданию 161 тонну металла.

Прокатчики комсомольско-молодежного стана на производственных совещаниях, состоявшихся 4 и 6 марта, твердо решили сделать свой стан лучшим на Магнитке. Коллектив принимает меры для проведения скорейшего ремонта оборудования, бездействующего в настоящее время, по организации изготовления запасных частей, аппаратуры, по наведению чистоты и порядка в цехе.

Нам необходима помощь главного механика в выполнении срочных заказов на болты, проводки, шпайки и бушасы.

Необходима также помощь производственного отдела по организации планового вывоза окалины.

Общепит ОРСа должен навести порядок в цеховой раздатке и столовой № 5.

Со своей стороны коллектив комсомольско-молодежного стана призовет умение и энергию для того, чтобы в ответ на историческую речь товарища Сталина перед избирателями Сталинского избирательного округа города Москвы 9 февраля 1946 года — дать тысячи тонн сверхпланового проката.

Инженер Н. И. СИДЕЛЬНОВСКИЙ,
начальник стана «300» № 3.

Мысли и устремления металлургов Сталинской Магнитки сейчас направлены на выполнение грандиозных задач, поставленных товарищем Сталиным в историческом выступлении перед избирателями, 9 февраля 1946 года.

Производство стали на нашем комбинате будет из года в год увеличиваться. Почетна и ответственна задача прокатчиков, при существующих технических мощностях обеспечить прокат все возрастающей продукции мартеновских печей. Это не замедлит увеличить выпуск готового металла.

Чтобы успешно справиться с выполнением поставленной задачи, надо привести в образцовый порядок оборудование, ликвидировать нарушения технологической дисциплины, добиться ритмичной работы на всех станах, навести порядок на складах готовой продукции прокатных цехов.

Сегодня мы публикуем материалы, в которых рассказывается о том, что следует сделать для устранения помех в бесперебойной работе станом.

Своевременно готовиться к ремонту

Механическое оборудование стана «500» находится в тяжелом состоянии.

В течение нескольких лет ножицы холодной резки систематически тормозят бесперебойную работу стана. Еще до войны лопнула станина ножицы. Изготовление новой задерживается. Мы несколько раз латали эту станину, однако это не помогает, и она часто выходит из строя.

Не лучше и с правильными машинами. В 1937 году лопнула станина. В 1938 году, когда был капитальный ремонт, поломку исправили. Но это положение не спасает. Гнезда для рабочих валков не одинакового диаметра. При замене втулок приходится их подгонять для каждого гнезда. При таком состоянии правильных машин высококачественная правка металла невозможна. На подеме виммеров (левая сторона холодильника) покручены два вала. Рычаги стоят не на одной линии, отчего получается неровный подъем лнеек. Это затрудняет подачу металла на обводной ролик.

Напряженное положение создается на пильном и центральном роликотгах холодильника. Здесь не работает двадцать два ролика, и мы их не можем включить из-за нехватки подшипников качения. Задерживается транспортировка металла.

Ремонт станом организован нечетко. Каждый раз повторяются одни и те же ошибки. Большая часть деталей доставляется на рабочие места из куста проката (начальник т. Носенко) в день ремонта, несмотря на то, что есть полная возможность их доставить за несколько дней или, в крайнем случае, накануне ремонта.

Скорость и качество ремонта во многом зависит от технической подготовки слесарей. Состав ремонтных бригад куста

проката технически подготовлен слабо. Стоит ненадолго отлучиться мастеру или бригадир, как слесари по своей неопытности портят детали. При посадке на вал сбрасывателя шестерня не совпала со шпоночными гнездами вала. Чтобы ее исправить, слесари по шестерне били кувалдой, погнули зубья, и нам пришлось уже после окончания ремонта делать зачистку зубьев.

Кроме того, ремонтники стараются недостатки ремонта скрыть от своих руководителей и механиков цеха. При сборке редуктора виммеров не была досажена до места червячная шестерня. Слесари это скрыли. Редуктор работал тяжело, в результате из строя вышел электромотор.

Некоторые детали поступают низкого качества. Так, во время среднего ремонта стана барабан на канатных шлепперах холодильника был посажен наглухо. И до сих пор этот недостаток тормозит нормальную работу тележек, так как при помощи этого барабана регулировка невозможна. Приходится затрачивать на перематывание троса 45—50 минут вместо 10—15 минут.

В основном механическом цехе (начальник цеха тов. Белов) невнимательно относятся к выполнению заказов.

Бронзовые сухари для супортов ножицы были изготовлены не по чертежам.

По вине технического отдела цеха мелкие детали (валики, флячки) изготавливаются некомплектно; технический отдел имеет чертежи двух проектов и очень часто дает заказ по чертежам отвергнутого проекта. Мы несколько раз говорили о ликвидации ненужных чертежей, однако этого не сделано.

В. И. ЕВСЕЕВ — механик стана «500».

Стан „450“ работает рывками

На второй же день после окончания войны перед нами была поставлена задача — обеспечить достаточным количеством металла мелкосортные станы. В продолжение восьми месяцев мы не сумели практически разрешить эту задачу. Стан «450» — главный поставщик мелких профилей — работает рывками. «Узким» местом на стане являются паровые летучие ножицы. Цех получает так мало пара, что не обеспечивается даже минимальное давление. Ножицы по этой причине работают с большой нагрузкой; сейчас они, после двухсуточного ремонта, снова вышли из строя. Если ПВС-2 и в дальнейшем будет снабжать стан паром низких атмосфер, не исключена возможность более крупной аварии, которая может вывести ножицы из строя на продолжительное время.

Цепные шлеппера — аварийный участок. Цепи и направляющие дорожки изнашиваются. Несколько раз намечалось на этом участке проведение ремонта, но из-за того, что котельно-ремонтный цех за-

держивает изготовление нужных деталей, ремонт откладывается.

Сдерживает работу стана и склад заготовок. Здесь недостаточно средств для охлаждения. Часть продукции должна поступать на стеллажи стана «630», но этого не делается. Прокатав сорок слитков, мы до отказа забиваем стеллажи, потому что заготовки не успевают остыть. Останавливаем стан и ждем, пока металл не остынет до нужной температуры, чтобы его можно было отправить на склад.

Планово-распределительное бюро цеха планирует прокатку нечетко. Вся прокатка металла сосредотачивается на стане «450», и когда мы делаем настройку или перевалку валков, в это время блуминг не работает. Во время плановых остановок на стане следует прокатывать другие профили. Этим мы обеспечим бесперебойную работу блуминга.

В. К. СИНЬКОВСКИЙ — мастер производства блуминга № 2.

Газ низкой калорийности

Коллектив смены т. Соколова дружный и квалифицированный. Он с успехом справляется с любым трудным производственным заданием. Недавно наша смена установила рекорд производительности труда, прокатав дополнительно к заданию 140 тонн металла. Стахановцы старший сварщик т. Алтатов, старший вальцовщик т. Седых и старшие операторы тт. Шпрот и Коровиченко своим примером воодушевляют остальных рабочих на выполнение плана.

Но не всегда работа проходит ровно. За последнее время, вследствие подачи

газа низкой калорийности, простои достигают 3—4 часов в смену. Часто газ и совсем не подают.

Сотни часов цех простоял из-за отсутствия метлы. Отдел снабжения комбината не позаботился о своевременной заготовке метлы, и сейчас это срывает прокатку металла.

Качающийся стол стана не доходит до уровня бруска, и по этой причине резко повысился выпуск вторых сортов и брака.

Т. И. ПОНОМАРЕВ — мастер производства листопрокатного стана.

Навести порядок на складах готовой продукции

После окончания Великой Отечественной войны коллективы станом «250»-1 и «250»-2 систематически повышают производительность и значительно перевыполняют производственные задания. Но мы можем работать еще лучше и постоянно увеличивать выход готовой продукции.

На стане «250»-1 не достигнут еще довоенный уровень производства в прокатке профилей круга 9,5—15 миллиметров. Если до войны круги 13—15 миллиметров катились на моталки круга, что давало возможность стан загружать полностью, а прокатку вести из заготовки большой длины, то сейчас эти профили катятся не на моталки круга, а на холодильники, что резко снижает производительность. Чтобы устранить этот недостаток, надо отказаться от прокатки кругов 13—15 миллиметров в прутках на холодильник.

Отделу главного механика и отделу главного энергетика надо немедленно выполнить указание директора комбината о пуске второй очереди холодильников стана «250»-1 и ротационных ножиц, а также произвести капитальный ремонт чистовых клетей согласно приказу № 237.

Специфичность работы стана «250»-1 требует, чтобы прокатку профиля 9,5—15 миллиметров производить не дробными заказами, а на протяжении 3—4-х суток по одному монтажу. Надо добиться, чтобы простои стана из-за смены сорта были минимальными и не составляли, как сейчас, 20 процентов всех простоев. Для этого необходимо ряд профилей, как-то: «128», «129» полос, которые катились во время войны, но не являются сортаментом стана, снять с производства.

Отдел главного механика неудовлетворительно снабжает прокатные станы качественными валками. Зачастую бывает и так, что мы не имеем никаких валков. Это особенно ощущается на работе стана «250»-2 и на некоторых профилях стана «250»-1. Суточные плановые ремонты проводятся нечетко. Мы заранее не знаем объема работ во время ремонта. Детали поступают на стан несвоевременно.

За последние месяцы имеются большие простои стана из-за отсутствия мест на складах готовой продукции. Переполненные склады значительно затрудняют и сдерживают работу станом. Железнодорожники (начальник района тов. Макогонов) не подают в достаточном количестве вагонов местного парка для вывозки отходов производства, что привело к захламлению помещений станом.

В работе станом «250»-1 и «250»-2 «узким» местом являются нагревательные печи. Необходимо во время прокатки холодных профилей обеспечивать подачу заготовки прямо с блуминга. Такая практика дала возможность в ноябре и декабре 1945 года резко поднять производительность на стане «250»-2.

Коллектив станом «250»-1 и 2 взялся по-настоящему за ликвидацию «узких» мест и недалеко то время, когда производительность станом значительно превысит довоенный уровень.

С. П. АНТОНОВ — начальник станом «250»-1 и 2.

Металл сталкивают ломом

Нормальной работе второй и третьей нагревательных печей стана «300»-1 мешает неисправность посадочного стола. Ролики опустились ниже рамы, не достают металл, задерживается подача заготовки в печь.

Торцовые крыши на первой печи не укреплены.

Раньше регулировку подачи воздуха в печь производили тросом прямо с площадки. Теперь это приспособление не работает.

Часто выходят из строя подпечные ролики. Металл, идущий на стан, задерживается, сварщик бежит вниз и заготовку сталкивает на роликотгах ломом.

Н. К. ЗАВИТАЕВ, старший сварщик нагревательных печей.

И. а. отв. редактора Е. И. КЛЕМИН.