

КАЧЕСТВО И ЕЩЕ РАЗ КАЧЕСТВО!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!



Орган парткома, профкома и заводоуправления Магнитогорского ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината

№ 8 (3977)
Год издания 26-й

СРЕДА, 20 января 1965 года

Цена 1 коп.

Не отключая водовода

На одном из доменных водоводов образовалась утечка воды. Для того, чтобы ликвидировать аварию, надо отключить водовод минимум на 10 часов. Зная о том, что это может нарушить ритмичность работы доменного цеха, слесари-водопроводчики цеха водоснабжения Борис Куприянов и Валентин Малыгин, под руководством опытного звеньевое Кузмы Николаевича Горшкова решили ликвидировать аварию без отключения водовода. Они под напором воды произвели подчеканку стыка водовода и наложив томут. Всю эту работу проделали за 7 часов.

М. БАЛДИН,
начальник участка сетей цеха водоснабжения.

УДАРНЫЕ СУТКИ

Многие коллективы комбината 18 января добились новых трудовых успехов, умножая свой сверхплановый счет. Так, горняки за сутки выдали сверх плана 7 тысяч тонн руды, агломератчики 1500 тонн своей продукции. Отлично трудились коллективы станок «слябинга», «300» № 1, «250» № 1 и «500». Они выдали сотни тонн добротного проката сверх суточного графика.

В. СВЕРДЛОВИЧ.

СВЫШЕ 15 лет работает в ремонтном кусте мартеновских цехов слесарь по ремонту станочного оборудования Михаил Братухин. За это время он в совершенстве овладел своей профессией, хорошо знает станочный парк цеха. Это помогает ему быстро и качественно ремонтировать оборудование.

НА СНИМКЕ: слесарь М. М. Братухин.

Фото Е. Карпова.



МОЖНО ли из плохой глины вылепить хороший слепок? Да, если скульптор хороший и если труда не жалеет. Слябинг, если так можно сказать, делает свой слепок из стали и от того, какую сталь он получает, зависит качество проката.

В последнее время мартеновцы заметно улучшили качество металла. Лучше всего об этом говорят цифры. Так, еще три года тому назад четвертый листопрокатный выпустил 2838 тонн бракованной продукции, в 1963 году — 434 тонны и в прошлом — около 21 тонны. Ясно, что в этих достижениях есть заслуга не только листопрокатчиков, но и мартеновцев. Однако никто не думает успокаиваться на достигнутом, а чтобы идти вперед, нужно иметь прочные тылы, нужно устранить то, что нам еще мешает.

Вот одна из таких помех. Когда разливают кипящую сталь, в металле образуются сотовые пузырьки. Слои этих пузырьков тем ближе к поверхности слитка, чем выше температура разливаемой стали. Божью поверхность слитка без сотовых пузырьков листопрокатчики называют коркой. Чем толще эта корка, тем лучше для прокатных станков: тем меньше сотовой равнины и трещин. Оптимальная толщина корки должна быть не ниже 10—12 мм. В основном четвертый листопрокатный получает металл, отвечающий этому требованию. Но не обходится и без неприятностей.

23 декабря прошлого года цех получил запароченную плавку № 31662. При прокатке этого металла образовалось много трещин, которые пришлось вырубать, непроизводительно затратив дополнительные средства. При зачистке этой плавки было получено около семидесяти тонн слябов с участками брака. По приглашению листопрокатчиков в цехе побывали сталеплавильщики. Встреча мартеновцев и прокатчиков, думается, прошла не без пользы.

Запароченными бывают не только марки кипящей стали. Плавки № 30631 и № 030631 — это спокойная сталь. И в этих плавках пришлось вырубать глубокие поперечные трещины.

Перечисленные факты говорят о том, что в первом мартеновском цехе не всегда соблюдается режим технологии. Эти промахи дорого обходятся прокатчикам. Практика показывает, что качественные слитки идут тогда, когда мартеновцы работают ровно. К сожалению, когда решается судьба

СМЕЖНИКИ, НЕ ПОДВОДИТЕ

плана — количество довлеет над качеством.

Еще одна проблема, ожидающая своего решения. Это равномерность подачи плавки. Нормальным считается разрыв в подаче, не превышающий сорока минут. Бывают иногда разрывы в два часа и выше. 2 часа 25 минут не было плавки второго января. Два-три часа не было металла третьего января. На следующий день разрыв достиг 3 часов 15 минут, что привело к отсутствию графика в течение 105 минут. Последствия таких разрывов не могут не волновать прокатчиков, так как каждый час простоя слябинга обходится цеху почти в 600 рублей.

В этом не следует обвинять цех подготовки составов, который зачастую просто не в силах раздуть партию плавки, выданных одновременно первым мартеновским цехом. Металл в таких случаях поступает в цех с пониженной температурой. Девятого января, например, с 17 часов до 22 плав-

На совесть выполнять все заказы

△△△

Автозаводцам и тракторостроителям

Коллектив второго листопрокатного цеха в январе добился замечательных трудовых успехов. Только за прошедшие 17 дней листопрокатчики выдали на тысячи тонн холоднокатаного листа больше, чем предусматривалось заданием. Это позволило досрочно отправить 1400 тонн металла Горьковскому автозаводу, 370 тонн Алтайскому тракторному и другим предприятиям страны.

Сверхплановая сталь

Сталеваары 25-й печи третьего мартеновского цеха Иван Захаров, Василий Бусов, Петр Воробьев и Роман Радукский с каждым днем все больше стали записывают на свой сверхплановый счет. За 17 дней января они выдали 700 тонн металла дополнительно к заданию.

Хорошо трудятся в настоящее время мастера огненной профессии 16-го агрегата. 610 тонн стали сверх плана — таков итог их работы.

Сталеплавильщики третьего цеха сначала месяца выдали тысячи тонн металла сверх программы.

МЕТАЛЛОМ — МАРТЕНАМ

Социалистическое соревнование копровиков возглавляет коллектив первого участка. За 17 дней января рабочие этого участка выдали дополнительно к заданию более 30 тысяч тонн высококачественного сырья для мартеновских агрегатов.

Достижениям копровиков во многом способствуют передовики производства. На первом участке примером в труде служат машинисты электромостовых кранов Борис Дьячковский и Анна Бибик.

Идет ударная вахта.

Выдавать плавки только качественные.

Умело использовать кислород.

СРЕДИ СТАЛЕПЛАВ И ЛУЧШИХ АГРЕГАТОВ МАРТЕНОВСКОГО ЦЕХА № 3 ЛУЧШИХ РЕЗУЛЬТАТОВ ДОБИВАЮТСЯ СТАЛЕВАРЫ И ПОДРУЧНЫЕ, ОБСЛУЖИВАЮЩИЕ ПЕЧЬ № 18.

НА СНИМКЕ: сталеваар этой печи В. Шестаев и его подручные А. Остапенко и Р. Миннибаев.

Фото Е. Карпова.



ХОРОШО, НО МОЖНО ЛУЧШЕ

Еще не так давно перебои с кислородом в первом мартеновском были нередки. Сталеваары в один голос высказывали свое возмущение нехваткой кислорода. Сейчас положение изменилось.

— В последнее время перебоев нет. Хорошо стало работать, — так говорят сталеваары первого мартеновского.

Пройдите по цеху. Загляните на любую печь. Поговорите со сталеваарами. Вам бросятся в глаза перемены, происшедшие здесь. Во-первых, сейчас на всех печах есть манометры, показывающие

давление кислорода в газопроводе. Это уже радует, но главное не в этом. Главное заключается в том, что стрелки на этих приборах сейчас колеблются в пределах 6—9 атмосфер, а это гораздо лучше четырех атмосфер.

Второе, что трудно заметить, — сейчас больше печей работает одновременно на кислороде. 16 января, например, стрелка манометра была на нуле только на тридцать второй, которая недавно вышла из ремонта.

И все же, как говорит мастер газового хозяйства цеха т. Кари-

мов, до полного чувства удовлетворенности не хватает немного — большего количества кислорода. Если первому мартеновскому при имеющемся давлении будет повышен расход кислорода на 2—4 тысячи кубических метров в час — претензий у сталеплавильщиков к паро-кислородному не будет. Весь вопрос в том, сможет ли паро-кислородное производство повысить на действующем оборудовании выработку и отпуск первому мартеновскому желаемого количества кислорода.

В. ИСКРОВ.