

**СЕГОДНЯ
В НОМЕРЕ:**

- Обсуждают коммунисты
- Ветеранам посвящается
- Библиотека — детям
- Идет смотр стенной печати

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

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

№ 20 (4295)
Год издания 28-й

ВТОРНИК, 14 февраля 1967 года

Цена 1 коп.



Больше стали, лучше ее качество!

Решения XXIII съезда партии и последующих пленумов, подготовив к празднованию 50-летия Советской власти вызвали новый прилив творческой инициативы трудящихся металлургического комбината. В коллективе рождаются новые начинания, содержание и цель которых — подготовить лучшие трудовые подарки славному юбилею.

План производства 1966 года выполнен по всему металлургическому циклу. В сравнении с 1965 годом достигнут прирост производства стали, чугуна, проката, кокса, повысилась производительность труда.

Но если внимательно проанализировать работу коллективов мартеновских цехов в прошлом году, то можно увидеть, что у нас есть еще много недостатков, неиспользованных резервов производства.

Первый мартеновский цех. Если посмотреть внимательно, то оказывается, что основной прирост стали дал здесь коллектив 29-й печи. Их прибавка против фактически достигнутого в 1965 году — около 125 тысяч тонн стали.

Неудовлетворительно работали в прошлом году коллектив сталеваров печи № 32. Как известно, эта печь была одной из первых оборудована сводовым устройством для подачи кислорода в ванну печи (наиболее экономичный способ использования кислорода). Однако вследствие низкой квалификации персонала, большого количества ошибок сталеваров и мастеров в первые 10 месяцев работы печи мы получили не прирост производства, а снижение против достигнутого в 1965 году, более чем на 16 тысяч тонн стали. Это объясняется неудовлетворительным уходом за печью, что привело к увеличению простоев на холодных и горячих ремонтах (стойкость свода в 1965 году была 236 плавов, а в 1966 году — 123 плавки). И только работа коллектива в последней кампании прошлого года убедительно показала все возможности применения этого прогрессивного способа. В ноябре коллектив печи № 32 выплавил 40700 тонн стали — всего на 600 тонн меньше сталеваров печи № 29.

Грамотное использование кислорода в мартеновском цехе № 1 — главный резерв увеличения выплавки металла.

Мартеновский цех № 2. На первый взгляд здесь как будто бы достигнуты тоже неплохие результаты. Но если взглянуть глубже, то можно увидеть, что только два коллектива этого цеха, обслуживающие 10-ю и 12-ю печи не дали до плана около 18 тысяч тонн стали.

Аналогичная картина наблюдается и в третьем мартеновском цехе. Кстати, здесь ведется много

разговоров о недостаточной тяге на печах, неудовлетворительной работе котлов-утилизаторов. Однако печи №№ 23, 24 и 25 оборудованы 100-метровыми трубами и имеют отличную тягу, но производство дали на 25 тысяч тонн ниже уровня 1965 года. В среднем же каждая 400-тонная печь мартеновского цеха № 3 выплавляла в 1966 году на 2000 тонн стали меньше однотипных печей мартеновского цеха № 2.

Видимо, надо тщательно изучить опыт сталеваров 13-й печи и значительно улучшить работу цеха.

Как видите, количественная сторона выполнения плана 1967 года — не самое главное. Резервы у нас есть и немалые.

В 1967 году комбинат переходит на новые условия планирования и экономического стимулирования. Поэтому главная задача сегодня — экономическое воспитание трудящихся, значительное улучшение качества выпускаемой продукции, работа только по заказам, повышение стойкости агрегатов.

Вот некоторые примеры того, как плохо мы еще хозяйничаем иной раз.

Работниками шлаковых дворов в 1966 году извлечено металла из текущих шлаков 178000 тонн. Это значит, что одна 200-тонная печь на протяжении года работала не для прокатных станов, а на копровый цех, где люди вместо отгрузки шлака извлекали этот металл. Если эти потери снизить только наполовину, комбинат дополнительно имел бы на 5 миллионов рублей дополнительной продукции.

Потери от брака в целом по мартеновским цехам составили за прошлый год более 1 миллиона 300 тысяч рублей.

Велика еще аварийность в цехах. Коротко главную причину этого можно сформулировать так: низкий уровень трудовой и технологической дисциплины. Все аварии являются следствием нарушения установленных технологий, пренебрежения требованиями инструкций. Как правило, там, где больше прогульчиков-пьяниц, там хуже результаты работы.

В прошлом году выплавлено более 1500 ковшей беззаказного металла, то есть ежедневно на комбинате выплавлялось 1000 тонн беззаказной стали. И опять-таки из-за низкой трудовой и технологической дисциплины.

Значительные резервы производства имеются в организации работы цехов по графику. Надо более вдумчиво планировать работу цеха на сутки и весь персонал цеха должен следить за выполнением этого графика. Для этого надо четко распределить обязан-

ности сменного персонала, изжить параллелизм в работе.

Положение с выполнением заказов в январе этого года еще хуже, чем было в прошлом году. Пора кончать в цехах с безответственностью, настойчиво повышать квалификацию сталеваров и мастеров.

Неотложной задачей сталеплавыльщиков является повышение стойкости сводов мартеновских печей. В истекшем году мы имели кампании недопустимо низкой стойкости сводов.

Копровый цех определяет сегодня экономические результаты работы завода. В 1966 году мартеновские цехи перерасходовали чугуна на сумму 2 миллиона 100 тысяч рублей.

Обеспечить нормативный расход чугуна — почетная задача коллектива копрового цеха. Копровики должны более серьезно анализировать свою работу, не допускать таких аварий, как поломки пакетир-прессов №№ 1 и 2, простой кранов, вывод их из строя и т. д. Им необходимо работать над более мелкой разделкой лома, добиться среднего веса одной платформы 36 тонн.

Главная задача коллектива цеха подготовки составов сегодня — улучшить качество сборки составов, снизить брак по поперечным трещинам, решать вопросы своевременного обслуживания разливочных пролетов и обжимных станов.

Коллективу цеха ремонта промышленных печей главное внимание надо уделить вопросам улучшения качества проведения ремонтов, более плотной кладки, особенно нижнего строения печей, и за счет этого добиться увеличения межремонтного срока работы печей.

Партийная организация огнеупорного производства должна направить усилия на улучшение качества сталеразливочного припаса, улучшение условий труда. Нужно помнить, что повышение стойкости ковшей только на одну плавку дает экономии комбинату 250 тысяч рублей. Поэтому необходимо в первую очередь повысить качество ковшевого кирпича.

Серьезным злом в цехах попрежнему являются прогулы. Невыход на работу хотя бы одного человека сказывается на производственном ритме целого коллектива, усложняет и срывает выполнение заданий бригад, вызывает никем не предусмотренные трудности в работе участков производства. Делая анализ состояния трудовой дисциплины, невольно возникает вопрос: почему в мартеновском цехе № 2 в два раза больше прогульчиков, чем в мартеновском цехе № 3? Видимо, это объясняется разным уровнем ра-

ПОМОЩНИК — КИСЛОРОД

Кислород. Как интенсификатор, он помогает творить подлинные чудеса в процессе сталеварения.

Примером тому — работа коллектива тридцать первой печи в первой декаде февраля. Благодаря умелому использованию кислорода, бригады мартена, возглавляемые сталеварами Анатолием Гавриленко, Михаилом Сорокиным, Виталием Марковским и Михаилом Гавриловым, добились замечательного успеха.

Дополнительно к заданию десяти дней месяца они выдали более 2000 тонн высококачественного металла. Каждая плавка, выпущенная здесь в первой декаде, выходила на час и двадцать минут раньше, чем предусмотрено по графику.

Вахта горняцкая

Высокими производственными показателями отметил завершение первой десятидневки февраля коллектив коммунистического труда рудника горы Магнитной. Дополнительно к заданию с начала месяца на агломерационные и обогатительные фабрики комбината он отправил свыше 5000 тонн готовой руды и 17000 тонн горной массы.

Уверенно удерживает лидерство на трудовой вахте в честь достойной встречи юбилейной даты Советской власти вторая бригада, где начальником смены опытный инженер горных разработок Сергей Владимирович Моисеев. На счету этого коллектива самое большое количество добытой и отгруженной дополнительно к программе продукции.

В отправке продукции, изготовленной для экспорта, есть доля труда упаковщика Хасана Магсумзянова, работающего в третьем листопрокатном цехе. Белая жест, идущая за рубеж, упаковывается им всегда согласно установленным требованиям.

На снимке: Х. Магсумзянов за работой.

Фото Н. Нестеренко.

УГОЛОК ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ НОВЫЕ СПЛАВЫ

Сверхтвердые, жаропрочные, кислотоупорные, магнитные и другие металлы получают путем прессования и спекания порошков тугоплавких металлов и их карбидов.

В настоящее время открыт другой, новый путь получения этих сплавов. В жидкий сплав металлов дается порошок алмаза или карбидов вольфрама, тантала, молибдена, циркония, титана, ванадия и так далее в зависимости от того, какой нам металл необходим.

Тугоплавкий порошок не расплавляется в жидком сплаве, а остается вкрапленным. В результате получается вязкая металлическая основа и мельчайшие кристаллики, по твердости подобные алмазу. Новые сплавы отличаются от изделий из порошковых металлов тем, что они имеют большую монолитность, плотность, твердость и вязкость.

Инструмент, изготовленный из нового сплава, благодаря высокой чистоте рабочей поверхности, не имеющей дефектных слоев, микроскопических царапин и трещин, имеет производительность и стойкость в три-четыре раза выше, чем у алмазного инструмента, изготовленного по старой технологии.

Производительность шлифовальных кругов из нового сплава повышается в пять-шесть раз, расход алмазов уменьшается вдвое, а срок службы увеличивается в тридцать-сорок раз по сравнению с кругами, изготовленными порошковым методом.

Новый путь — это путь получения металлов недалекого будущего.

П. БОГАЧЕВ, старший инженер ОТИ.



И. СУХАНОВ,
старший мастер стана
«300» № 1.