



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

№ 123 (4246)  
Год издания 27-й

ВТОРНИК, 18 октября 1966 года

Цена 1 коп.

## БЕРЕЖЛИВОСТЬ ПЛЮС ЭКОНОМИЯ

Как известно, на комбинате с 10 октября проводится смотр по экономии и бережливости.

Одними из первых в поход за бережливость материальных и энергетических, трудовых и денежных ресурсов отправились коксохимики. В технический отдел коксохимического производства уже поступило несколько предложений, направленных на изыскание дополнительных резервов и увеличение производства, на экономию сырья и материалов.

Заслуживает внимания предложение бригадира слесарей И. Черкашина и слесаря Ю. Макарова,

которые рекомендуют прекратить подачу холодной воды на охлаждение подшипников в бензольном отделении. Новаторы установили, что подшипники насосов бензоль-

### СМОТР ИДЕТ

ных установок не будут греться и без воды. С внедрением этого предложения коксохимиче с к о е производство сэкономит 92800 кубических метров технической воды.

Оригинальное по замыслу предложение механик первого блока углеподготовки Я. Павлов. Он доказывает, что вода на шламовых линиях может идти самотеком, если установить вентиляторы-фильтры вместо вентиляторов с водяными скрубберами, подняв при этом шламовую линию. В результате внедрения этого предложения отпадает необходимость в электромоторе и будет сэкономлено 29590 киловатт-часов электроэнергии.

Н. ЩЕПИНА,  
инженер техотдела.

**В ПРИКАЗЕ ПО ЦЕХУ** сказано: «5 октября в результате безобразной работы сталеваров и мастеров производства по заказам была сорвана работа прокатных станков». Неприятная, однако, история: третий мартеновский цех, где выпущено было в этот день девять ковшей стали не по заказу, понес большие убытки. Сталь нулевой марки мало кто захочет взять.

Начальник третьего мартеновского цеха Илья Яковлевич Костенко в своем приказе указал виновников и сделал им замечание. Ими оказались мастера тт. Паклеров, Минулин, Новоселов, Михеев, сталевары Яковлев, Куришко и Полехин.

Хотелось точнее узнать, что же помешало им выдать качественные плавки, почему же они работают «безобразно».

— За последнее время, — рассказывает Илья Яковлевич, — участились случаи выпуска беззаказной и бракованной стали. Объясняется это халатностью сталеваров и мастеров. Есть, конечно, и другие внешние причины, но основное: плохое отношение людей к работе.

На сменно-встречном собрании

## ДУМАТЬ О ЗАКАЗЧИКЕ

СТАЛЬ И ЕЕ КАЧЕСТВО

Заместитель начальника цеха Павел Дмитриевич Ширшов завел разговор со сталеплавильщиками второй бригады о качестве металла. На днях с 25-й печи была получена недоброкачественная сталь. Причина: заплески. Зашихтовали печь нормально, технологии при плавке придерживались, продолжительность плавки установленная, выпуск металла произведен по графику и при нормальной температуре. И все же сталь пришла в прокатный цех некачественной. Когда паровозом толкали изложницы, от резких толчков получились так называемые заплески. Вывод: мастера не обращают внимания на подготовку составов, на их состояние. Не «сигналят» мастера о плохой подготовке составов, а между собой поговаривают, что изложницы, «как ваньки-встаньки», только что не падают, а качаться качаются. Конечно, будут заплески, конечно, будут вырубщики в листопрокатных цехах проклинать сталеваров.

После разливки в изложницы бывают случаи привара. Почему? Выпускают перегретый металл, разлишки после промывки изложниц не выдерживают торможения. Вместо положенных 10 секунд тормозят, например, только 5 секунд.

Было указано также на перегрузки печей, что также приводит к потере металла и выходу из строя шлаковых чаш.

Начальник смены сказал, что ответственность должны чувствовать все: и сталевары, и мастера, и разлишки. «Нужно соблюдать технологию и точка», — сказал он.

Так неужели сталевары в ущерб себе и общему делу не соблюдают технологию?

— Мы все боремся за выпуск качественной продукции, все боимся душой за хорошо налаженную работу, — заявил сталевар 17-й печи Константин Кулаков. — Если по нашей вине выдан некачественный металл, мы не отказываемся от этого. Но это случается не так часто. Чаще бывает, что влияют на нашу работу какие-то внешние причины. Хотя бы сейчас, стоит один разливающий кран на ремонте, а другой кран, оставшись один на весь блок, не справляется со своей работой. Случаются и задержки шлаковых чаш и стальных ковшей, тогда сталеварам очень трудно держать в печи металл при нужном режиме и часто случается, что металл выпускается или холодный, или перегретый.

Почему «заказываются» шлаковые чаши? Тут есть наша вина. Иной раз получается так, что перегружаются ванны, уровень металла поднимается выше порога. При выпуске стали ковш заполняется до краев, шлак выпле-

скивается; в результате зеркало металла оказывается открытым, чего не должно быть. И еще: остатки металла, не вошедшего в ковш, кантуются в шлаковые чаши, где он застывает и образуется «козел». И пока выбьют этот «козел», проходит уйма времени, а шлаковых чаш не так уж много. Особенно плохо дела обстоят сейчас на малых печах. На наших, большегрузных, с качеством дела обстоят лучше. Вот пусть расскажет мастер двухсоттонных печей Минулин о своей работе.

Аркадий Романович Минулин объясняет:

— Посмотрите, трое подручных сталеваров заняты на разгрузке никеля из вагона. Чтобы разгрузить и перетаскать три тонны этого металла, им потребуется полтора-два часа. А ведь это не их дело — разгрузка сырья, это время они должны заниматься своей непосредственной работой, следить за агрегатом. Плохо налажено снабжение. Того нет, другого нет. И за всем должен бегать мастер, достать, подвезти... Не остается времени, чтобы следить за плавками, следить за технологией. Мастер в роли толкача, как вам это нравится?

Почему мы вынуждены перегружать печи? Это не погоня за тяжёлыми плавками, это опять же из-за несвоевременного снабжения. Когда печь уже загружена шихтой, выясняется, что чугуна еще не подали. А когда привезут чугуна, приходится заливать его в расплавленную массу. Получается мягкая шихтовка. Чтобы выправить положение, нужно доливать еще чугуна — вот и перегрузка.

Еще один недостаток. Сегодня во всем цехе работают три электровоза, четвертый, совершенно работоспособный, стоит без дела. Почему? Ведь для него тоже нашлось бы много работы. Оказывается, нет составителя. Кто должен заботиться об этом?

Частенько лихорадит участок разливки. Он был рассчитан на меньшую мощность цеха, а когда выпуск стали в цехе увеличился почти вдвое и увеличивается все время, разливка не справляется. Когда идет одновременный выпуск металла с двух агрегатов, разливная площадка полностью занята. Надо скорее освобождать площадку, надо освобождать ковши и чаши, ведь металл не ждет, и как бы ни торопились разлишки, они не успевают.

Следует увеличивать пропускную способность разливки, а работникам центральной заводской лаборатории вплотную заняться разработкой новой технологии разливки.

Вот на сменно-встречном говорили о чувстве ответственности. А ведь за ходом плавки должны следить не только сталевары и мастера, но и заместители начальника цеха. На них тоже лежит доля ответственности.

Так окончилась наша беседа с тов. Минулиным.

Скупые беспристрастные цифры могут сказать о многом. Они говорят, например, что брак составлял в прошлом, 1965 году, в третьем мартеновском цехе 0,61 процента ко всей выпущенной стали, а в сентябре текущего года — 0,71 процента.

Причины возрастания брака: Большие колебания веса всех плавков — от 370 до 470 тонн, в то время, как на каждой печи есть определенный стандарт, — в среднем 420 тонн.

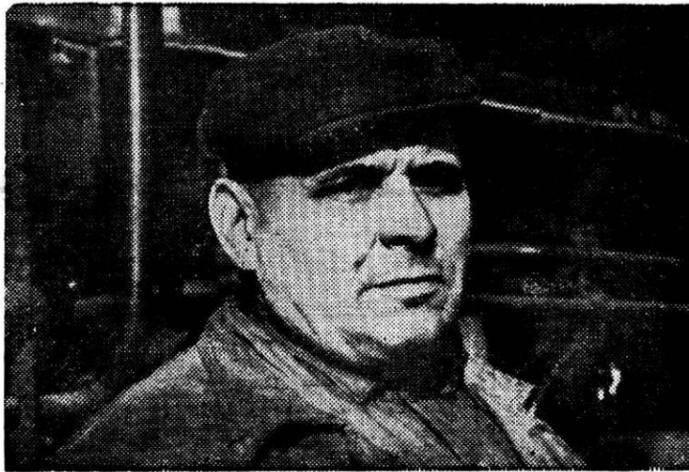
Нарушение шлакового режима. Выпуск металла с повышенной температурой.

Неудовлетворительная подготовка сталеразливочных ковшей к плавке. Плохо сушатся ковши, нарушается режим разлишки.

Выпуск плавков без наличия составов. Опять цифра: 11 процентов плавков выпущено было в сентябре этого года без составов.

Вывод: надо серьезно заняться организацией труда, всем быть заинтересованными в хорошем качестве металла.

М. КОТЛУХУЖИН.



## В ЧЕСТЬ ОКТЯБРЯ

Ритмично и ровно работает второй аглоцех. Каждый день с подъездных путей этого предприятия на домы комбината отправляются десятки тонн сверхплановой продукции. Сегодня количество сверхпланового агломерата, выработанного коллективом, вплотную приблизилось к цифре 1000. Трудящиеся смен с большим

подъемом несут предпраздничную вахту.

Замечательных успехов добилась первая бригада, руководит которой опытный инженер коммунист Михаил Сергеевич Губанов. На ее сверхплановом счету самое большое количество продукции. Отлично справляются со своими обязанностями рабочие основных

специальностей старший агломератчик Алексей Дмитриевич Курохтин и старший дозировщик шихты Федор Владимирович Филиппов. Благодаря их грамотным и четким действиям, процесс агломерации протекает точно в заданных параметрах, что благоприятно отражается на качестве спекания агломерата.

Коллектив этой бригады — один из лучших в цехе.

## ТОН ЗАДАЕТ 22-я

Доброй славой пользуется в третьем мартеновском цехе коллектив двадцать второй мартеновской печи, носящей звание агрегата Почетных металлургов. Бригады, обслуживающие этот мартен, с честью оправдывают высокое звание. Коллектив, возглавляемый знатным мастером сталеплавильного процесса Героем Социалистического Труда Павлом Ивановичем Федяевым и его напарниками Семеном Полянским, Владимиром Журавлевым и Александром Фектистовым, с начала месяца выдал около 250 тонн высококачественного металла.

Здесь знают цену времени и счет ведут на минуты и даже секунды. Каждая плавка на передовом агрегате выходит в среднем на 4 минуты быстрее, чем предусмотрено графиком.

228 тонн стали внесли в сверхплановую копилку и их соседи — бригады двадцать первой мартеновской печи. На этом агрегате большое внимание уделяют максимальной загрузке, полному использованию его полезного объема и мощности. Тонкие знатоки огненной профессии, они добились того, что каждая плавка на мартене выходит тяжелее плановой более чем на 12 тонн.

## Подарок рационализаторов

За последние полтора месяца трудящимися листопрокатного цеха № 3 подано 46 предложений. Наиболее крупные и эффективные из них уже внедрены в производство.

Реконструкция валов барабана размотывателя двухклетьевого станка, выполненная Н. Я. Радченко,

П. Д. Анцуповым и другими, дала прокатчикам 27 тысяч рублей годовой экономии.

Рационализаторы Н. С. Голков, Б. И. Берлин и В. И. Клюквин улучшили технологию электролитического лужения. Экономия от внедрения двух их предложений — 74 тысячи рублей.

## ПО-УДАРНОМУ

С удвоенной энергией трудятся на предпраздничной вахте смены кузнечно-прессового цеха. Досрочно закончив программу прошедшего месяца, они продолжают развивать свои достижения в октябре.

Застрельщиком ударного труда сегодня здесь является бригада инженера Сергея Николаевича Калининского. На высоком уровне организует производство молодой специалист секретарь комсомольской организации цеха, мастер Игорь Утешев.

Выполняя сложные и ответственные заказы для ремонта блюминга, кузнечные бригады отлично справляются с заданием.

Коллектив кузнеца Алексея Палатова выполняет ежесменное задание более чем на 150 процентов.

Бригады кузнецов Николая Ефимова и Александра Корькова также успешно справляются с заказами.

При высокой скорости производства все эти коллективы сдают детали только с первого предъявления.