Будем настойчиво бороться за качество металла

Как и во всех коллективах трудящихся, в бригадах цеха подготовки составов идет широкое обсуждение проекта Программы партии. С каждой главой, каждым разделом как бы шире раскрываются горизонты, яснее становится цель — построение коммунистического общества.

Но обсуждение это проходит не в отрыве от практики. Рабочие знают, что Программой предусмотрено непрерывное увеличение производства стали, чтобы через 20 лет выплавлять ее 250 млн. тонн в год. А это может быть достигнуто не только строительством новых мощностей, но и совершенствованием технологии, повышением качества оборудования и качества металла.

Особенно активно проходило обсуждение Программы в бригаде коммунистического труда, возглавляемой комсоргом цеха Виктором Лесиным. Эта бригада высоко держит почетное звание, не имеет случаев нарушения техники безопасности и дисциплины. Качество оборудования составов высокое, замечаний по этому поводу нет.

Эта бригада первой откликнулась на призыв сортопрокатчиков поддержать почин москвичей, чтобы работать отлично, обеспечить выпуск высококачественной продукции. Коллектив бригады обязался работать так, чтобы не иметь совсем брака в подготовке составов изложниц и сократить наполовину число замечаний по качеству составов. Быстрее продвигать плавки, чтобы слитки к обжимному цеху и четвертому листопрокатному поступали с температурой в 850 градусов. Бороться за высокую трудовую дисциплину, за первенство на вахте в честь XXII съезда партии.

Подобные обязательства приняли и рабочие остальных бригад.

Принимая обязательства, трудящиеся цеха вносили существенные предложения, направленные на улучшение работы и изжитие недочетов. Диспетчер П. Ткаченко правильно поставил вопрос о необходимости улучшения работы железнодорожников пятого района. Производство стали растет, транспортировка ее идет медленно.

А чтобы ускорить ее, устранить задержки, вызываемые заправкой паровозов, диспетчер П. Неневоля предложил заменить паровоз электровозом или тепловозом. Старший рабочий У. Утепов предложил удлинить второй двор изложниц, а старший десятник склада холодных слитков Э. Гросс потребовал ускорить строительство механизированного склада холодных слитков, оборудованного электрическими мостовыми кранами.

Много неприятностей нам причиняет снижение качества составов во время отстоя их в ожидании плавки. Еще в хорошую погоду ничего, но когда идет дождь или снег, качество оборудования снижается. А ведь есть даже приказ директора комбината, чтобы строить навес.

— Какая может быть борьба за качество оборудования, если нет навеса и осыпаются прибыльные надставки на изложницах под плавки спокойных марок? — спрашивает мастер Н. Слатвинский, требуя выполнить приказ, построить навес.

Коллектив цеха в июле работал хорошо, план перевыполнил, а за отличные показатели труда мастеру комсомольцу Анатолию Солохе и старшему рабочему т. Пешкову присвоено звание лучших по профессиям.

Приняв обязательство, коллектив цеха старается подкреплять его делом. Пример в этом показывает бригадир стрипперного отделения Григорий Мирошников. За 15 дней августа он обеспечивал подачу плавок со средней температурой 852 градуса, на два градуса выше, чем записано в обязательстве.

Коллектив цеха старается все более улучшать качественные показатели, работать более организованно, чтобы, несмотря на сложные условия, вызванные реконструкцией третьего стрипперного отделения и большим завозом слитков других заводов, свои обязательства выполнить с честью.

Н. РЯЗАНОВ,
председатель производственно-массовой комиссии цехкома.

ИМ ПРИСВОЕНО ПОЧЕТНОЕ ЗВАНИЕ

Комплексному звену лесопарка цеха благоустройства во главе со звеньевым В. А. Бойко присуждено звание коллектива коммунистического труда.

Это звено, освоив передовые методы труда и профессии механизаторов, обрабатывает 30 га заводского сада.

— Со всеми работами,—говорит т. Бойко,—мы успешно справимся сами. А вот урожай убрать сами не сможем. Приходите помогать.

Ю. ДЫКИН.

СТАН «2500»

Освоение агрегата резки

Когда стан «2500» был пущен, главнейшим объектом листопрокатного цеха № 4 стал агрегат поперечной резки 10 мм. Самое трудное и важное в освоении этого агрегата было наладить работу ножниц.

Это могучие, уникальные ножницы. В Европе они единственные. Их особенность — отсутствие дифференциального промежуточного редуктора. Он имеет массу шестерен, чтобы при одной и той же скорости двигателя можно было давать различную скорость ножам и тем самым получать различную карту пореза полосы. Редуктор этот неустойчив. К тому же, на наших ножницах он был бы слишком громадным, неудобным для эксплуатации.

Двигатель на наших ножницах соединен непосредственно с барабаном ножей. Но при одной и той же скорости агрегата скорость ножницам надо дать строго определенную, чтобы получить нужный размер карты. И здесь было противоречие. С одной стороны надо иметь скорость, равную движению полосы в момент реза. С другой стороны — широкая регулировка по длине разрезаемых карт.

Запроектированная схема не давала возможности соединить эти два обстоятельства и получить длину карты, требуемую ГОСТом. Карты получались либо чересчур длинными, либо слишком короткими.

Коллективу электриков адъюстажа предстояло самому разобраться во всех этих противоречиях и устранить их.

Работа была долгой и кропотливой. Большую помощь электрикам оказали инженеры лаборатории автоматики тт. Шварцгорн и Тикоцкий. Они в весьма сжатые сроки разработали и пустили в эксплуатацию новую систему работы ножниц.

Был реконструирован путевой выключатель. Теперь он может работать на очень большое число включений и задает наперед программу работы ножниц. Число этих включений настолько велико, что обычные заводские аппараты не выдерживают нагрузки. Пришлось делать самим новый аппарат.

В связи с тем, что электронные и электромашинные усилители требуют периодической настройки и тщательного ухода за собой, эксплуатационники предложили установить здесь дубль-аппарат. С этой работой хорошо справились бригады электриков тт. Бобылева и Прудникова.

В связи со сложностью схемы работы ножниц, мы решили провести теоретические занятия по ее изучению со всеми электриками адъюстажа. Занятия эти провел опытный инженер т. Лапидус.

Практически ножницы работают сейчас хорошо, без простоев. Но дальнейшее изучение и улучшение этого агрегата продолжается.

Недавно мы освоили дисковые ножницы. На их освоении отличился старший резчик т. Жириков. Он быстро и хорошо научился управлять ими.

Сейчас перед нами стоят новые важные задачи. Мы будем вводить узел изгибателя для взрыхления окалины. А затем и щеточные машины для удаления окалины. Управление промвентиляции разрабатывает возможность отсоса пыли при удалении окалины. Это проектом не предусматривалось. Введение в эксплуатацию названных узлов позволит улучшить работу оборудования и значительно облегчит труд рабочих.

Освоение уникальной техники листопрокатного цеха № 4 продолжается. Ведь в начале мы лишь монтировали то, что требовалось проектом для разделки листа. А сейчас ищем, экспериментируем, улучшаем работу всех узлов, всех агрегатов. В частности, наши ножницы будут работать целиком на программном управлении. Это позволит намного перекрыть тот план пореза листа, который нам сейчас установлен.

Н. КЛЕЦКИЙ,
старший электрик адъюстажа.

Уголки рационализаторов и изобретателей в цехе

В обжимном цехе, около здания конторы адъюстажа, стоит большой стенд. С правой стороны его написаны слова В. И. Ленина: «Каждый изобретатель обязан подчинить свою творческую работу задачам повышения производительности труда и качества продукции». На левой стороне стенда — высказывание М. И. Калинина: «Изобретайте не то, что хочется, а то, что требует наше социалистическое общество».

Этот стенд недавно оборудован цеховой организацией ВОИР и БРИЗом. На нем будут помещаться фотографии лучших рационализаторов и изобретателей. На стене здания конторы адъюстажа повешены красочно оформленные щиты. На среднем из них — рисунок рабочего, который трудится на машинах. Над рисунком написано: «Тяжелый труд мы с мускулов народа перенесем на мускулы машин». На других щитах — лозунги, призывающие трудящихся принимать самое активное участие в рационализаторской и изобретательской работе. На одном из щитов — приветствие активным рационализаторам и изобретателям. Рядом — темник для рационализаторов и изобретателей, список консультантов.

Уголки рационализаторов и изобретателей организованы также на блюмингах. Бесспорно, они помогут обжимщикам в пропаганде вопросов рационализации и изобретательства, в привлечении к этой интересной и очень полезной, нужной творческой работе всех трудящихся цеха.

В. КОРЧЕМКИН.

Вехи нашего будущего

Ленинская партия сплотила рабочих и крестьян в нерушимый союз. Под ее руководством, при всесторонней помощи и поддержке рабочего класса крестьянство стало на путь социализма. А теперь, когда социализм в Советском Союзе победил полностью и окончательно, рабочие социалистической индустрии и труженики колхозных и совхозных полей рука об руку, в одних рядах продолжают под руководством партии победное движение к своей светлой и взлелеянной в мечтах цели—к коммунизму.

«КПСС исходит из того,— говорится в проекте новой Программы партии,— что дальнейшее укрепление нерушимого союза рабочего класса и колхозного крестьянства имеет решающее политическое и социально-экономическое значение для строительства коммунизма в СССР».

Создание рядом с мощной промышленностью процветающего, всесторонне развитого и высокопроизводительного сельского хозяйства — обязательное условие построения коммунизма.

Каким же должен быть вклад тружеников села в это величественное дело? В целях полного удовлетворения потребностей всего населения и народного хозяйства в сельскохозяйственных продуктах ставится задача увеличить общий объем продукции сельского хозяйства за 10 лет примерно в два с половиной раза, а за 20 лет — в три с половиной раза. Рост продукции сельского хозяйства должен опережать растущий спрос на нее. Советский Союз в первом десятилетии перегонит Соединенные Штаты по производству основных сельскохозяйственных продуктов на душу населения.

Основным звеном дальнейшего развития всего сельского хозяйства, базой быстрого роста животноводства является ускоренный подъем производства зерна.

Величественные этапы этого роста. Если в 1953 году в стране было произведено 5 миллиардов 36 миллионов пудов зерна, то в 1960 году производство его составило 8 миллиардов 131 миллион пудов. Грандиозные задачи впереди. Валовое производство зерновых культур вырастет на протяжении двадцатилетия больше чем в два раза, а их урожайность удвоится. Значительно возрастет производство пшеницы, кукурузы, крупяных и зернобобовых культур.

В проекте новой Программы партии указаны пути дальнейшего развития нашего сельского хозяйства.

Партия призывает советский народ трудиться упорно, вдохновенно. Каждый трудящийся должен выполнять свои обязанности в строительстве коммунистического общества, в борьбе за выполнение программы подъема народного благосостояния.

И чтобы вклад тружеников сельского хозяйства уже в этом году был как можно большим, главной задачей дня является: побыстрее и без потерь собрать богатый урожай третьего года семилетки.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

Повышение стойкости подин

В 1961 году мартеновскими цехами Златоустовского металлургического завода совместно с ЦЗЛ и Саткинским институтом огнеупоров проделана большая работа по улучшению стойкости подин. Основой работы было использование магнезитовых порошков рационального зернового состава для горячих и холодных ремонтов и изготовления новых подин мартеновских и электросталеплавильных печей.

Были внедрены в производство новые способы горячих ремонтов подины с использованием молотых заправочных порошков и ремонт подины сухими молотыми порошками методом набивки при холодном ремонте печей. Разработан и внедрен способ изготовления новых подин мартеновских и электросталеплавильных печей методом набивки из сухого молотого магнезитового порошка.

В результате проведенной работы получено значительное снижение простоев на ремонтах подин мартеновских печей. Так, за 1 полугодие 1961 года в мартеновском цехе № 1 простои составили 2,9 проц. к календарному времени, вместо 3,8 проц. за 1960 год, а в мартеновском цехе № 2—1,81 проц. вместо 3,28 проц. за тот же период.

На мартеновской печи № 4 при капитально-восстановительном ремонте впервые в мировой практике была изготовлена новая подина методом набивки из сухого магнезитового порошка рационального зернового состава в смеси с 4 проц. титаномагнетитового концентрата. При этом был совершенно исключен процесс наварки подины и за счет этого дополнительно выданы сотни тонн металла и сэкономлено 70—80 тонн мазута.

Стойкость подины этой печи выше стойкости наварных подин, а расход заправочных материалов на 3,9 кг/т ниже, чем на аналогичной печи № 3. Следует сказать, что новый способ ремонта подин применяется далеко не систематически из-за отсутствия в достаточном количестве молотого магнезитового порошка. Использование хромомагнезитовых порошков для этой цели менее эффективно.

М. ПАНОВ,
ст. мастер мартеновского цеха № 1 Златоустовского за-