

Золотому юбилею города — достойную встречу!

ДАВНО ждали сортопрокатчики подобной встречи со своими смежниками — мартеновцами, ждали бескомпромиссного, честного разговора об общих нуждах и заботах. Особенно нужна была встреча с представителями третьего мартеновского цеха коллектива стана «500», потому что именно работники стана «500» более всего пострадали от неувязок по поставке заготовки, от низкого ее качества по линии третьего мартеновского цеха. Дело в том, что значительную долю заказов народного хозяйства по весу ежемесячно коллектив стана выполняет на «кругах». Проходит кампания с прокаткой «кругов» более-менее удовлетворительно — и план есть, и премии, и, в конце-концов,

к одному: сортопрокатчики полны желания достойно встретить золотой юбилей родного города, хотя подержать патристическую инициативу коллектива второго обжимного цеха по досрочному выполнению полугодового плана. Но для этого нужны выполнение и перевыполнение государственных заданий, обязательный и своевременный расчет коллектива СПЦ с заказчиками, а значит, очень нужна помощь смежников, среди которых особенно много зависит от коллектива третьего мартеновского цеха. Прошедшие в СПЦ собрания вызвали широкий резонанс в производственных коллективах третьего мартеновского цеха, когда мартеновцы — участники этих собраний — уже на своих

В ближайшее время мартеновцы намерены пригласить представителей СПЦ на свои сменно-встречные собрания. Сейчас же сортопрокатчики, надеясь на активную помощь мартеновцев в подготовке к золотому юбилею Магнитки, приняли в свои обязанности обязательства. Мартеновцы, в свою очередь, дали твердое слово конкретными делами оказать эту помощь.

С. СЕРГЕЕВ.

Социалистические обязательства коллектива сортопрокатного цеха

Готовясь к достойной встрече юбилея легендарной Магнитки, коллектив СПЦ поддерживает патристическое начинание обжимщиков второго цеха и берет на себя повышенные социалистические обязательства: выполнять план первого полугодия четвертого года пятилетки на сутки раньше срока. Последние сутки в счет этого полугодия отработать на сэкономленных энергоресурсах. Для этого сэкономить 500 тысяч киловатт-часов электроэнергии; выдать дополнительно к заданию полугодия по стану «500» 3 тысячи тонн, по стану «300» № 1 — 2 тысячи тонн, по стану «300» № 3 — 1800 тонн сортового проката; за счет прокатки по минимальным допускам и сдачи металла по теоретическому весу сэкономить 12600 тонн металла;

выполнить заказы народного хозяйства за первое полугодие на 100 процентов.

Обязательства коллектива третьего мартеновского цеха перед работниками сортопрокатного цеха

Коллектив третьего мартеновского цеха с целью активной помощи коллективу СПЦ в подготовке к достойной встрече золотого юбилея легендарной Магнитки в первом полугодии 1979 года обязуется:

поставить весь металл для выполнения заказов народного хозяйства тружениками сортопрокатного цеха на один день раньше установленного срока;

обеспечить выпуск металла по транзиту не менее 88 процентов, постоянно бороться за исключение некачественного металла.

ОТ РЕДАКЦИИ:

Серьезный подход к подготовке к достойной встрече золотого юбилея нашего города со стороны сортопрокатчиков и мартеновцев внушает надежды, что те и другие в ближайшем будущем смогут намного улучшить свои производственные показатели. Но, как упоминалось выше, успешная работа коллектива СПЦ зависит и от обжимщиков и от коллектива девятого прокатного цеха. Если говорить о существе лозунга «Весь металл — транзитом на прокатные станы», который взяли, по сути дела, на вооружение в эти дни мартеновцы, то в этом разговоре, в анализе работы на всей линии третьего мартеновского цеха должны принять участие и коллектив третьего обжимного и прокатного цеха. Чем они смогут помочь сортопрокатчикам — этот вопрос на повестке дня также один из важнейших.

РОЖДЕНО СРЕВНОВАНИЕМ ПЛЕЧО СМЕЖНИКА

желание работать. Но вот чуть мартеновцы расслабятся, увеличится количество нетранзитного металла в потоке, и это сразу же чувствуется на крупносерийном стане.

Выходит так, что при увеличении доли нетранзита по линии третьего мартена (отсюда получают большую долю металла сортопрокатчики), много металла оседает в девятом прокатном на зачистке. На стан «500» плавки поступают частями, от этого резко увеличивается количество увеличивающихся переходов. А лишние переходы коллективу стана «500» даются сложно. Во-первых, на стане «500» при перевалке клетей гораздо больше люди работают физически: ведь клетей здесь мощнее, все их детали весят куда больше. Во-вторых, при внеплановых переходах теряется драгоценное время. И вот результаты: план не выполнен, в бригадах стана резко падает трудовой энтузиазм.

О том, как все это изжить или хотя бы свести к терпимому минимуму, и говорили на совместных рабочих собраниях сортопрокатчики и мартеновцы.

Такие собрания, на которых присутствовали сталевары, мастера печного и разливного пролетов третьего мартеновского цеха, прошли в СПЦ во всех бригадах стана «500». Выступали многие сортопрокатчики, говорили горячо и нелицеприятно о том, что мешает работать. Мартеновцам наверняка запомнились выступления мастера третьей бригады стана «500» Ю. М. Тимченко, старшего вальцовщика второй бригады А. В. Строева, и о мастера этой же бригады Б. Д. Сабуркина, старшего вальцовщика третьей бригады А. П. Павлюченко. Суть этих выступлений сводилась

сменно-встречных рассказали о претензиях сортопрокатчиков. Мастера, сталевары и их подручные, разливщики теперь уже в своем коллективе думали о путях оказания помощи коллективу СПЦ. Главный путь, решили мартеновцы, это повышение качества работы, это исключение незаказных плавок и уменьшение количества нетранзитного металла в потоке.

После обсуждения на сменно-встречных собраниях итогов визита мартеновцев к сортопрокатчикам уже не одна смена в третьем мартеновском цехе не проходит без тщательного качественного анализа работы. Без внимания не оставляются ни один случай выдачи незаказанной плавки, ни одно увеличение нетранзита в потоке.

Кроме анализа качества продукции, на сменно-встречных собраниях в каждой из бригад раз в рабочую неделю (конкретно — в каждую вторую смену рабочей недели) проводятся дни качества. На этих днях качества подвергается разбору все ведение неудачных плавок от завалки до разлива стали в изложницы с тем, чтобы определить, кто именно совершил ошибку и по какой причине она была допущена.

Коллектив четвертого листопрокатного цеха успешно несет трудовую вахту. В честь дня выборов в Верховный Совет СССР труженики цеха за февраль прокатали дополнительно к плану почти три тысячи тонн металла.

На снимке: передовые труженики коллектива нагревальщики металла А. И. ПАШКОВ, А. И. НИКИТИН, С. В. ГЛАЗКОВ, А. И. ЛИТВИНОВ.

ВПЕРЕДИ — БОЛЬШАЯ РАБОТА

ранжены: к осени все намеченное должно быть сделано.

К этому времени предстоит замесить систему водяного орошения на тушильной башне батарей № 9—10. На третьей—четвертой батарее нужен ремонт металлоконструкций преферной тележки. Многого надо сделать на ремонт путей тушильных вагонов. Капитального ремонта требует рабочая площадка третьей батареи. На первой—второй батареях необходимо закончить ремонт кронштейнов газосборщиков...

Примерно 7—8 месяцев не ведется ремонт кладки печей на девятой—десятой батареях. Эти агрегаты служат уже 26—27 лет, и сейчас особенно важно вовремя проводить здесь профилактические и ремонтные работы, поскольку задержка с ними чревата большими осложнениями. Наконец, на всех батареях нужно энергично продолжать ремонтные работы дверей коксовых печей.

Посильно ли осуществление такой обширной программы? Тем более, надо учесть, что предстоящие работы требуют значительного времени, некоторого снижения выработки кокса. Тем не менее откладывать их нельзя. В таком случае, справедливо представляется вопросом о реальности намеченных сроков. А это уже другая проблема.

Ремонтники. Именно за них плечики ложится вся нагрузка по обновлению оборудования. А в нашем, да и других цехах производства серьезно обеспокоены слабостью ремонтной службы. Кстати, в этом — одна из причин высокой аварийности и перебоев нарушенной технологии: нехватка ремонтного персонала вынуждает обходиться вниманием важные участки производства. И многие сегодняшние проблемы вызваны именно дефицитом ремонтного персонала. Сторонние помощники, которые сейчас трудятся на обновлении оборудования коксовых цехов,

решить проблему полностью не могут.

Правда, делают они много. Только в нашем цехе, например, за февраль отремонтировано свыше 70 дверей коксовых печей. Это — своеобразный рекорд: своими силами мы делали гораздо меньше. Уверен, что не будет преувеличением сказать: успехами в феврале мы во многом обязаны как раз нашим помощникам — представителям цехов комбината и подрядных организаций. Помимо дверей, они привели в порядок немалую часть механического оборудования нашего цеха. В последний день февраля начался ремонт огнеупорной кладки на батареях № 9—10.

Это обнадеживает коллектив цеха. Но мы хорошо понимаем, что нельзя бесконечно рассчитывать на внешних помощников. Через месяц—два они уйдут. Конечно, за это время сделают еще немало добрых дел в цехах производства. Но полностью выполнить намеченную только во втором коксовом цехе программу ремонта за такой срок невозможно. Приходится признать, что нужны неотложные меры по усилению ремонтного персонала нашего производства.

Помимо этих трех крупных проблем коллектив нашего цеха беспокоят и другие вопросы. Производство кокса можно увеличить, если удастся устранить недогрузки печей.

Есть два пути решения этой задачи. Радикальный — полная автоматизация подачи шихты в загрузочный вагон. Но такой путь требует значительных усилий и времени. Можно пойти по другому пути. Ведь частично процесс загрузки уже автоматизирован: машинист вагона открывает под угольной башней бункер, а все остальное делается без его участия. Но дело в том, что выехать из-под башни он может и до полной загрузки вагона шихтой. И если машинист спешит навестить время, упущенное на других операциях, он может отправить в

печь недостаточное количество шихты. Над решением этой проблемы предстоит подумать и специалистам центральной лаборатории автоматизации и цеховому профсоюзному активу.

Специалисты могут найти возможность организовать контроль за полной загрузкой вагона или самой коксовой печи. Причем, таким образом, чтобы данные фиксировались приборами или же выдавались на специальный табло в помещении КИП батареи. А профсоюзные активисты сумеют, пожалуй, организовать соревнование между машинистами загрузочных вагонов: за полную ценную загрузку, сумеют продумать систему взаимоконтроля, организовать с машинистами активную воспитательную работу. Короче, недогрузки печей — очень важная проблема, и решать ее надо одновременно с обновлением оборудования и повышением ответственности каждого коксовика за свое дело. И все же мы возлагаем большую надежду на помощь коллектива ЦЛА.

В его активе есть интересные и очень полезные находки. Например, усилиями коллектива этой лаборатории процесс выгрузки кокса из печи и продвижение тушильного вагона вдоль батарей ведется автоматически. Это позволяет загрузить вагон равномерным слоем кокса. Поэтому его тушение ведется столь же равномерно по всей массе. Намного повышается качество продукции. Значительно облегчен труд машиниста. Такая система действует на батареях № 1—4, предусматривается и на батареях № 9—10...

Таковы наши трудности, заботы, проблемы. Да, февраль коллектив цеха закончил неплохо. Но программа марта гораздо сложнее. Среднесуточное производство кокса намечено увеличить примерно на 200 тонн. Это потребует от коллектива еще более напряженного труда.

В. КУЗЬМЕНКО, зам. начальника коксового цеха № 2.



С пуском восьмого кислородного блока доменные печи должны полностью перейти на питание от кислородного цеха № 1. Осуществить это не представлялось возможным до окончания реконструкционных работ на паро-воздуходувной станции по оборудованию узла для подачи кислорода на обогащение доменного дутья. В явара силами строи-

У ДРУЗЕЙ ПО СРЕВНОВАНИЮ

тельного управления № 7 преста «Кузнецкметаллургстрой» и Новокузнецкого монтажного управления № 1 завершены строительные монтажные работы по комплектации узла подачи. Построены два помещения для обогрева арматуры, газораспределительная арматура отрегу-

РЕКОНСТРУКЦИЯ ЗАВЕРШЕНА

лирована и опробована, смонтированы и обвязаны кислородопроводы диаметром 1220 миллиметров, по которым пойдет газ к турбокомпрессорам № 3, 4 и 5, обогащающим доменное дутье. И вот 1 февраля после отключения кислорода, прове-

дения подготовительных работ, продувки кислородопроводов азотом с последующей их опрессовкой монтажники НМУ № 1 (начальник участка т. Зиновьев) осуществили врезку вновь смонтированной системы в действующий кислородопровод. Вся операция длилась

24 часа. Помощь монтажникам оказывали специалисты турбинного участка ПВС, установив две заглушки и осуществляя общий контроль за ходом врезки. С завершением операции кислород пошел по постоянной схеме. Обслуживают оборудование узла подачи

специалисты турбинного участка ПВС.

Вновь смонтированная система позволяет полностью удовлетворить потребности доменщиков в соответствии с установленным технологическим заданием.

А. ЛЫСЕНКО, начальник ПВС. (Газета «Металлург Запсиба» Западно-Сибирского металлургического завода).