

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского. Дважды ордена Ленина и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛ

№ 77 (4214)
Год издания
тридцать третий
ВТОРНИК,
27 июня
1972 года
Цена 2 коп.

КОМБИНАТ ЗА НЕДЕЛЮ

Каков КПД, таков и результат

Никак не удастся двум соседям — четвертому и пятому листопрокатным цехам — работать согласованно, в едином ритме. Когда «холодный» цех был в прорыве, его главный снабженец и помощник ЛПЦ-4 безотказно поставлял качественный подкат. А сейчас роли поменялись. Коллектив пятого цеха с каждым днем все увереннее и увереннее отвоевывает утерянные в прошлом позиции, от былой растерянности и лихорадочной работы сегодня ничего не осталось. Нужен только прокатчик металл в положенном количестве и доброкачественный. И если прокатчики четвертого цеха не ограничивают своих коллег в тоннаже поставляемого проката, дают им возможность катать среднесуточно пять тысяч тонн металла, то с качеством подката дела обстоят неудовлетворительно.

В пятом листопрокатном сетуют на то, что металл часто поступает с надами, с горелой кромкой, а это отрицательно сказывается на работе, мешает выпускать качественную продукцию. Нельзя сказать, что в ЛПЦ-4 не обращают внимания на жалобы, поступающие от соседа. В прошлую среду здесь состоялось открытое партийное собрание, на котором шел обстоятельный разговор о работе цеха. Понимая свою ответственность перед коллективом пятого листопрокатного, трудящиеся избрали верный принцип анализа создавшегося положения: осмыслить внутренние причины всего того, что мешает стабильной и качественной работе.

В последние дни четвертый листопрокатный резко снизил производство. Появился долг по заказам, и рассчитаться с ним в этом месяце и даже в начале следующего, очевидно, не удастся. Правда, есть возможность выйти в июне с некоторым перевыполнением плана по горячему прокату. Но это при условии нормальной работы стана и других служб. Пока же в «черном» списке — 15 застреваний полсы, частые простои, неприятности на печах, плохая работа моталок, агрегатов резки. В каждом отдельном случае большая доля вины ложится на инженеров и рабочих, тех, кто непосредственно отвечает за работу оборудования и за исход смены в целом.

В одну из смен, которая ожидалась удачной, понизилось давление в системе гидравлики моталок стана. Это произошло по недомоту электриков и энергетиков. Находившийся здесь бригадир слесарей мог устранить утечку в течение часа. Но, не разобравшись в причине ненормальной работы моталок, бригадир пытался работать в аварийных условиях. Это привело к тому, что моталки вынуждены были все-таки остановиться, и устранение аварии заняло около трех часов, а не час, как это было бы возможно, если бы бригадир слесарей грамотно среагировал на поломку; ее вообще можно было бы не допустить — будь этот узел под должным контролем электриков и энергетиков. Результат рабочего дня в итоге, конечно, был намного хуже предыдущей смены.

Сам по себе случай этот не типичен для коллектива четвертого листопрокатного цеха. Скорее всего он — исключительный. Но простой убедительнее всего доказывает, какие возможны последствия в работе, если не будут строжайше соблюдаться технологические инструкции. Условия для производительной работы в цехе имеются. Все дело в том, как теперь они будут использованы, с каким коэффициентом полезного действия.



На вахте в честь Дня металлурга успешно работают трудящиеся цеха металлической посуды, ежемесячно перевыполняя задания и выдавая продукцию высокого качества.

НА СНИМКЕ передовые труженицы коллектива эмалировщицы Антонина КОРАБЛИНА и Зоя АНИСИМОВА.

Юбилей СССР — 10 МЕСЯЦЕВ УДАРНОГО ТРУДА!

НА УДАРНОЙ ВАХТЕ — ТРУДЯЩИЕСЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛОИЗДЕЛИЙ

ПЛАН ПЕРЕВЫПОЛНИМ!

Как всегда отлично трудится на ударной вахте в честь 50-летнего юбилея СССР коллектив цеха металлической посуды. План пяти месяцев по производству эмалированной посуды выполнен им на 102,4 процента. Выпуск оцинкованной посуды составил 104,7 процента. Около 150 тонн сверхплановой эмалированной и оцинкованной посуды выпущено цехом на этот период.

Коллектив цеха продолжает успешно работать и в июне. Уже сейчас можно с уверенностью сказать, что месячное задание будет перевыполнено. Дополнительно к плану предполагается выпустить 20—25 тонн посуды. Рубеж этот может быть достигнут при слаженной и высокопроизводительной работе, какую, например, показывает сейчас вторая бригада, где на-

чальником смены Валентин Николаевич Карпухин. Ударно трудятся здесь коллективы рабочих, возглавляющие которые мастера Александр Иванович Сновалкин и Анисья Ивановна Бешенцева, а также звено эмалировщицы Татьяны Николаевны Пашкиной. С. ЗМИЕВСКИЙ, председатель комитета профсоюза цеха металлической посуды.

У МЕТАЛЛУРГОВ СТРАНЫ

НА МАКЕЕВСКОМ металлургическом заводе с целью увеличения срока службы заслонки мартеновской печи и нижней части вертикальной сливной трубы заслонки установлен водовоздушный эжектор для подачи требуемого расхода охлаждающей жидкости по направляющим перегородкам. Передний лист заслонки выполнен вместе с шипами из одной заготовки, и с целью удаления отложений из жидкостного тракта внутри заслонки проложена трубка с отверстиями для барботирования воды сжатым воздухом.

Экономия от внедрения изобретения составила 125,1 тысячи рублей в год.

В СВЕРДЛОВСКОМ научно-исследовательском и проектно-институте-огнеупорной промышленности разработана технология изготовления термостойких периклазошпинелидных огнеупоров на основе зернистого плавного периклаза и кимперсайского хромита. Из опытных огнеупоров изготовле-

ны промышленные изделия в виде блоков (трубок) для сталевыпускных отверстий конверторов. Применение плавного периклаза позволяет получить стойкость сталевыпускного отверстия не менее 160 плавков при установке их во время холодного ремонта и не менее 130 плавков при установке во время горячего ремонта, что в 2—2,5 раза выше стойкости футеровки из спеченного магнетита.

ДОНЕЦКИЙ филиал института «ВНИИчерметэнергоочистка» и Коммунарский металлургический завод внедрили вибрационный способ очистки поверхностей нагрева котла-утилизатора типа КУ-80, установленного за 600-тонной мартеновской печью, работающей с продувочной ванны кислородом.

Внедрение виброочистки позволило увеличить выработку пара котлом примерно в 2 раза, снизить сопротивление газового тракта котла в 1,8 раза, исключить ручные очистки и водные обмывки котла и автоматизировать процесс

очистки поверхностей нагрева.

НА НОВОСИБИРСКОМ металлургическом заводе разработан проект скребкового задавателя с измерителем вытяжки стальной полсы на дрессировочном стане 740. Измеритель вытяжки полсы состоит из ролика, установленного за станом, и ролика, который является тянущим роликом скребкового задавателя. На одной оси с измерительными роликами установлены датчики измерения скорости прокатки. Скребковый задаватель состоит из двух тянущих роликов — верхнего и нижнего. Верхний ролик — холостой — после задачи полсы поднимается пневмоцилиндром. Нижний ролик приводится в движение электродвигателем через редуктор. Между редуктором и роликом установлена отгонная муфта, которая отсоединяет привод от редуктора после задачи конца полсы в стан.

В борьбе за качество

В цехе подготовки составов с каждым днем все шире разворачивается борьба за досрочное выполнение заданий второго года девятой пятилетки. Трудящиеся ЦПС несут сейчас трудовую вахту под девизом: «Готовить составы качественно и в срок!».

Борьбу за качество умело направляют партийные и профсоюзные группы. Ежедневно перед сменой они проводят тщательный разбор предыдущей смены.

Недавно, например, на таком обсуждении, которое проходило в первой бригаде второго двора изложниц, здорово досталось рабочему Я. Наумову. Готовя составы, он халатно отнесся к своим обязанностям. В результате много металла ушло между изложницами и прибыльными надставками.

После собрания подобного не повторилось. Сейчас первая бригада уверенно несет вахту, трудится без брака, с опережением производственного графика. В этом коллективе, руководимом мастером А. Пешковым, особенно отличаются диспетчер коммунист В. Мирошин, бригадир А. Каукин, звеньевой каменщиков М. Кабанов, рабочий по подготовке составов И. Яцук и другие.

С. АЛЕКСАНДРОВ.



Для задачи конца полсы в стан скребок с помощью пневмоцилиндра подводится к тянущим роликам, и металл задается сначала в эти ролики, а затем в стан. Измерение вытяжки полсы производится путем измерения скорости вращения измерительных роликов.

НА КОММУНАРСКОМ металлургическом заводе внедрен новый способ торкретирования футеровки мартеновских печей водным раствором торкретмассы. С целью повышения качества торкретной в водный раствор торкретмассы на выходе из сопла вводят жидкое стекло в количестве 0,5—3,0 процента от веса торкретмассы.

Экономия от внедрения изобретения составила 164,7 тысячи рублей в год.

Подготовлено отделом научно-технической и экономической информации.