ПРОЛЕТАРИИ ВСЕХ СТРАН, СОЕДИНЯЙТЕСЬ!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 68 (5517)
Год издания тридцать пятый

ВТОРНИК, 11 июня 1974 года
Цена 2 коп.

НЕУКОСНИТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ТЕХНОЛОГИЮ ПРОИЗВОДСТВА

ПРЕТЕНЗИЙ НЕ БУДЕТ

Коллектив третьего мартеновского цеха сознает большую ответственность за улучшение качества металла.

Работа цеха по качеству за пять месяцев этого года ухудшилась по сравнению с 1973 годом. Выпуск плавок не по заказам возрос на 0,33 процента, количество ненормально отлитых слитков увеличилось на 1,28 процента, выход брака — на 0,05 процента.

Причиной явилось проведение в течение года капитальных ремонтов на 17-й и 18-й печах. Вследствие больших трудностей по нормальному обеспечению печей в период ремонта происходило много отступлений от технологических инструкций.

Обращение к трудящимся мартеновских цехов неукоснительно соблюдать технологию выплавки и разливки металла прозвучало очень своевременно.

Мы твердо настроены на улучшение работы по повышению качества продукции. Наметили мероприятия по улучшению качественных показателей работы цеха, в которых особое внимание уделяется безоговорочному соблюдению технологических инструкций. Приведение в порядок рабочих площадок цеха позволит улучшить культуру нашего производства.

Мы рассчитываем и на помощь смежников. Особенно от коллективов цехов управления главного механика. Качественные ремонты оборудования, своевременное обеспечение нас запасными частями и деталями, установка термопар непрерывного замера на всех печах позволят нам выпускать металл отличного качества.

Со своей же стороны мы заверяем, что приложим все усилия и добьемся того, что у прокатчиков не будет никаких претензий к качеству нашей стали.

По поручению коллектива мартеновского цеха № 3:

В. ПОЛУБОЯРОВ, сталевар;

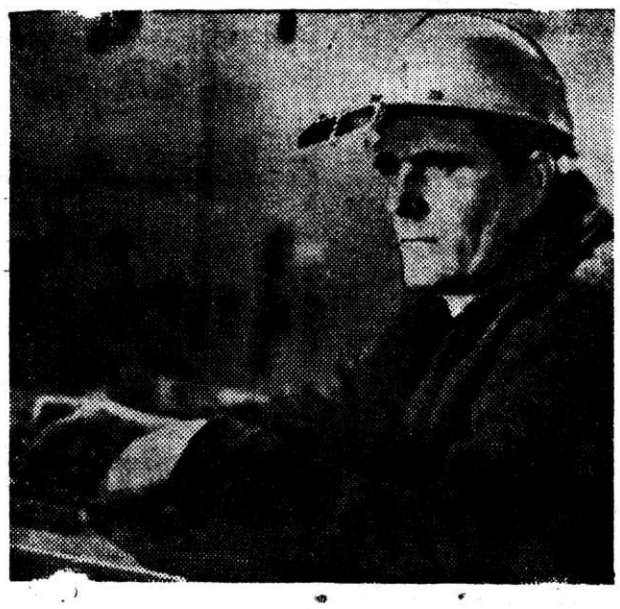
Н. ГАРИПОВ, разливщик;

А. ПОЗДНЯКОВ, бригадир шихтового двора.

Соревнование день за днем

НАКАНУНЕ БОЛЬШИХ СОБЫТИЙ. ВЕСТИ ИЗ ЦЕХОВ

На ударной вахте трудовой



Сталевар печи № 16 Александр Петрович Фомин — один из передовых в третьем мартеновском цехе. Он всегда соблюдает требования технологических инструкций, тщательно следит за состоянием агрегата, поэтому успешно решает производственные задачи четвертого года девятой пятилетки.
Фото Н. Нестеренко.

НАВЕРСТАТЬ УПУЩЕННОЕ

С начала года агломератчики выпустили 62 тысячи тонн сверхпланового доменного сырья, превысив свои социалистические обязательства. Лучшие результаты в мае — у коллектива аглофабрики № 1, его сверхплановый вклад — 5000 тонн. Среди бригад — впереди коллектив, возглавляемый начальником смены А. М. Сюндюковым (аглофабрика № 4).

Неудачно сложилась работа агломератчиков в июне: стояла на ремонте первая фабрика. Но несмотря на то, что задолженность с начала месяца составляет около 5 тысяч тонн агломерата, коллектив надеется к середине месяца наверстать упущенное.

4 и 5 июня во всех бригадах прошли собрания. Агломератчики единодушно решили заступить на трудовую вахту в честь Дня металлурга и выпустить дополнительно к обязательствам 5 тысяч тонн качественного доменного сырья.

Д. ЛОБОВ,
председатель цехкома профсоюза агломерационного комплекса.

НА РЕМОНТЕ ПЕЧИ № 10

ПЕРЕД ПУСКОМ

Вчера на доменной печи № 10 велись последние приготовления к ее задувке. Огнеупорщики из «Уралдомнаремонта» заканчивали футеровку чугунных и шлаковых каналов, а пусконаладчики из «Южуралэлектромонтажа» и эксплуатационники доменного цеха проводили комплексную наладку оборудования, вели проверку постоянной электросхемы.

Большой объем работ на ремонте печи выполнен трудящимися «Уралдомнаремонта». Три участка этого управления: механо-монтажный участок № 1, трубопроводный и огнеупорный по три раза выходили победителями в соревновании коллективов, занятых на ремонте, и получали переходящее красное знамя.

В. ЕВГЕНЬЕВ.

В БОРЬБЕ ЗА МИЛЛИОН — ПЕРЕКЛИЧКА СТАЛЕВАРОВ

Соревнование придает силы

Прочитали мы с товарищами в «Правде» отклик комсомольско-молодежного коллектива двухванного мартена Криворожского металлургического завода на призыв магнитогорцев развернуть соревнование коллективов всех двухванных агрегатов страны за достижение наивысшего производства стали. Уверенно заявили криворожцы: «Выплавим миллион тонн стали к 56-й годовщине ВЛКСМ — к 29 октября, достигнем съема 31 тонны стали с квадратного метра пода печи!».

Коллектив нашей мартеновской печи № 12 имеет самое большое в стране производство стали, он уже привык побеждать, но в этом году не отстать от соперников ему будет нелегко. Ведь мы обязались выплавить 1130300 тонн стали. Значит при выполнении этого обязательства миллион тонн стали будет выплавлен только в середине ноября. Первая мартеновская печь, судя по обязательствам, сможет выплавить столько стали в декабре.

Нашим коллективам придется приложить много сил, чтобы перевыполнить свои обязательства, и нужно подумать, как работать завтра лучше, чем сегодня, чтобы не дать себя обогнать.

Если меня, проработавшего на двухванной печи много лет, спросить, все ли я знаю о ней, отвечу: нет, не все. Ни одна плавка здесь не похожа на другую, каждый раз узнаешь для себя что-то новое. И до сих пор мы еще не научились использовать все возможности этих уникальных агрегатов. Взять хотя бы стойкость главных сводов. Как только был заключен договор о соревновании с 29-й магнитогорской печью, при подведении итогов оказалось, что стойкость главных сводов там значительно выше.

После обмена опытом мы попытались внедрить у себя магнитогорскую технологию, но не все получилось, как хотелось. Однако главное в том, что эта попытка позволила по-другому взглянуть на многое и увидеть недостатки снабжения печи. Раньше на это обращали меньше внимания — думали, что иначе и не бывает. Изучение опыта работы товарищей может многому научить.

Для двухванных агрегатов нет предела роста производительности. Взять хотя бы нашу первую печь: немного больше внимания уделили снабжению — и дела пошли в гору. Этот успех нас радует. Думается, он доказал всем в цехе, что двухванным мартеновским печам, дающим больше трети производства стали, надо уделять больше внимания.

Во всех бригадах, подразделениях имеются свои внутренние резервы. И лучше всего поможет вскрыть их соревнование, если будет сравнимость результатов, широкая гласность.

Хотелось бы знать, за счет чего криворожцы собираются достигнуть съема 31 тонны стали с квадратного метра пода. Ведь у нас пока самый высокий съем стали в стране, однако даже в лучшие времена не превышает 27 тонн. И в отношении показателей соперников — какое в этом месяце производство, велики ли простои, сколько расходуется чугуна? Это позволит нам улучшить свою работу.

Думаю, что и магнитогорцев, и запорожцев, и криворожцев интересуют наши показатели. Но, к сожалению, до сих пор обмен такой информацией налажен слабо, сведения зачастую высылаются с большим опозданием. Бригадам сталеваров, работающим на двухванных агрегатах, желательно встречаться чаще, чтобы поговорить по душам, сообща подумать, как решать наболевшие вопросы, поделиться опытом. Расстояния не должны быть помехой, встречаться можно и на страницах печати, что, несомненно, будет способствовать дальнейшему повышению эффективности работы высокопроизводительных двухванных сталеплавильных печей.

А. ПОПОВ,
сталевар двухванной мартеновской печи № 12 Череповецкого металлургического завода.

Резервы есть

ОТВЕТ ОБЖИМЩИКОВ НА КРИТИКУ СМЕЖНИКОВ И КОММЕНТАРИЙ К НЕМУ

В ответ на письмо группы вальцовщиков стана «2500» четвертого листопрокатного цеха, опубликованного 30 мая 1974 года в газете «Магнитогорский металл», в котором листопрокатчики предъявили нам, обжимщикам второго цеха, претензии относительно геометрии слябов, сообщаем следующее: расхождение толщины наплыва на правой и левой кромках имеет, пожалуй, одну основную причину — неравномерность прогрева слитков на колодцах. При прокатке таких слитков мы стараемся частично компенсировать разницу в размерах за счет изменения режима обжатия: на последних пропусках на горизонтальных валках операторы дают меньшее обжатие, а на вертикальных — переобжимают. Но это лишь незначительно влияет на геометрию сляба, хотя и здесь есть определенный резерв — мастерство и добросовестность операторов. Естественно, при большем количестве пропусков, которые приходится делать при измененном режиме обжатия, снижается производительность слябинга. Но в целях улучшения качества слябов мы на это идем.

Полное решение этой проблемы — только в равномерном прогреве слитков. Но и здесь трудности. При более длительном томлении снижается пропускная способность нагревательных колодцев.

Мы делаем все возможное, чтобы качество слябов, подаваемых листопрокатчикам, улучшилось. Но есть у нас претензии к смежникам, в первую очередь — к сталеплавильщикам. Не секрет, что пропускная способность нагревательных колодцев увеличивается, если слитки поступают с высокой температурой, равномерно, по графику. Скученность выпуска и выпуск приваренных плавок сразу отражаются на работе и стрипперного отделения, и слябинга: теряется температура, снижается производительность стана. Из-за этого возникают дополнительные причины неравномерного нагрева слитков и, как следствие, ухудшение геометрии слябов, идущих листопрокатчикам.

В. РОМАНОВ,
старший мастер обжимного цеха № 2.
В. ЧУГУНОВ,
старший оператор главного поста обжимного цеха № 2.

Наш корреспондент попросил прокомментировать ответ обжимщиков на письмо группы вальцовщиков стана «2500» начальника производственного отдела комбината Л. В. Радюкевича.

Действительно, слябинг по нагреву слитков находится в очень тяжелых условиях. Обжимщики второго цеха в основном выдерживают геометрические размеры слябов в допустимых пределах. Речь идет лишь об отдельных случаях увеличения разницы наплывов на противоположных кромках, которые в дальнейшем и приводят к серповидности полос, на которую жалуются листопрокатчики. Несомненно, от прогрева слитков во многом зависит качество слябов. Неравномерность прогрева значительно затрудняет работу операторов главного поста, но при строгом соблюдении режима обжатия можно свести разницу в размерах к минимуму. Обжимщики верно подметили свой резерв — мастерство и добросовестность операторов главного поста, хотя и дипломатично обошли этот вопрос. И никак нельзя согласиться с тем, что обеспечение равномерного прогрева слитков — единственный выход из создавшегося положения. А вот претензии к смежникам полностью обоснованны.

ОТ РЕДАКЦИИ. Ширится на комбинате поход за соблюдение технологической дисциплины. У коллектива обжимного цеха № 2 есть все возможности, есть резервы для того, чтобы развернуть широкую борьбу на своем участке за качество магнитогорского металла.