Работать ритмично, без брака!

Не отставать, товарищи доменщики и сталеплавильщики!

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 7 (3976) Год издания 26-й | ВОСКРЕСЕНЬЕ, 17 января 1965 года | Цена 1 коп.

Качество — общая задача

Центральный Комитет КПСС и Совет Министров СССР одобрили инициативу коллективов трудящихся 20 московских и 18 ленинградских объединений, заводов и фабрик, которые приняли новые социалистические обязательства достигнуть уровня лучших мировых стандартов по важнейшим видам изготовляемой ими продукции.

Выдавать продукцию только высокого качества—требование самого времени. С развитием науки и техники все больше входит в нашу жизнь автоматика, растут скорости и мощности производственных процессов. Все, что было хорошо вчера, сегодня к этому предъявляются повышенные требования. Каждый рабочий на своем участке должен выдавать продукцию, чтобы она соответствовала ГОСТу. Это понятно всем, но есть причины, которые порой не под силу одному коллективу.

Стан «250» № 1 проволочно-штрипсового цеха в основном катает круг от 10 до 19 миллиметров. Этот металл идет для машиностроительных и других заводов страны. Он идет и на экспорт. Нет смысла говорить, какую ответственность должен чувствовать за собой коллектив стана. И все-таки нередко бывает, что металл не проходит по ГОСТу, а это значит брак. Так, например, с 3 по 9 января стан катал круг 10 миллиметров, но по ГОСТам около 700 тонн металла не выдержало испытания.

Выполнение всех требований ГОСТа требует жестких условий работы на стане. При наших возможностях это связано с большими трудностями. Чтобы выдавать безупречно качественную продукцию, надо калибры черновой группы менять через каждые 100—150 тонн. Если работать дальше, не меняя калибров, прокатанный металл не выдерживает лабораторного испытания. Но если станем менять калибры через каждые 150 тонн, тогда стан будет работать 3—3,5 часа в смену, остальное время уйдет на перевалку рабочих клетей. Выходит так: или резко сокращать производительность стана или продолжать, заведомо зная, катать брак. **На наш взгляд, чтобы выйти из создавшегося положения, надо как можно скорее начать изготовление рабочих валков из более устойчивого материала.** Как, например, из хромистого чугуна. Валки из такого материала были уже опробованы на некоторых клетях стана и показали неплохие результаты.

Но чтобы применить такие валки, надо решить еще некоторые проблемы. **Прежде всего надо увеличить давление и улучшить качество промышленной воды.** Вода в данном случае является смазочным материалом и используется для охлаждения рабочих валков. Плохая смазка и недостаточное охлаждение резко снижают стойкость калибров и подшипников. А это в свою очередь отрицательно сказывается на качестве выпускаемой продукции. Хромистые валки тем более требуют интенсивного охлаждения. При нагреве они просто лопаются. **В настоящее время хромистые валки отливаются** некачественными **в фасонно-вальце-сталелитейном цехе.**

Текстолитовые подшипники после прокатки нескольких заготовок **дают просадку, которую прокатчики называют пружиной.** А это также отражается на качестве металла. **Чтобы избавиться от этой «пружины», надо текстолитовые подшипники заменить на подшипники жидкостного трения.** Такие подшипники используются на других заводах, но только не у нас. Почему?

В настоящее время на рабочих клетях существует арматура скольжения. При работе стана не исключены всевозможные подрезы и царапины. **Чтобы избежать их, необходимо существующую арматуру заменить на арматуру качения.** Этот вопрос решить не сложно, тем более, что на некоторых клетях стана есть такая арматура и она показала себя с положительной стороны. Но ремонтно-механическому кусту прокатных цехов и отделу главного механика комбината не надо это дело откладывать в долгий ящик. Неплохо было бы на комбинате иметь специальный цех или специальную мастерскую, которая бы занималась изготовлением арматуры качения для всех прокатных станов.

Надо подумать над тем, как обеспечивать бесперебойно и своевременно рабочими валками. При частой смене увеличится их потребность, и существующему вальцетокарному отделению не справиться с этой задачей.

Мы рассказали о том, что мешает нам выдавать продукцию высокого качества по части оборудования. Но есть причины, которые также в большой степени влияют на качество прокатки металла. Прежде всего это ритмичная работа стана. Чтобы обеспечить ритмичную работу станов, составляется график подачи заготовок обжимным цехом в разрезе месяца, недели и суток. Этот график зачастую не выдерживается то из-за того, что металла нет, то есть металл, но он завален другими марками. А частые переходы на новые профили вызывают потери производства, нарушают ритм прокатки, создают нервозность в работе прокатчиков. И тут уж, как говорится, не до качества, а лишь бы наверстать упущенные тонны.

Борьбу за повышение качества продукции трудно вести одному коллективу на своем участке. **Нам кажется, надо начинать со сталеплавильщиков** (хотя у них есть свои трудности). Ведь часто поступает металл на прокатные станы из мартеновских цехов с браком, который хотя и проходит всевозможные обработки, но брак полностью не устраняется.

Мы не снимаем с себя ответственности за выпуск продукции, но чтобы она была наверняка качественной, нужны все условия.

В. БУКАТНИКОВ, старший вальцовщик стана «250» № 1.

Н. ФОМИН, мастер производства.

Н. КИВА, старший мастер.

Вахта огнеупорщиков

15 января смена огнеупорщиков, возглавляемая Яковом Степановым, выполнила норму выработки и выдала сверх плана десятки тонн шамотного кирпича. Чуть раньше лидировала бригада мастера Виктора Смоленского.

Успех огнеупорщиков был подготовлен слаженной работой мастера т. Рубинова и машиниста экскаватора т. Александрова, которые хорошо организовали разгрузку вагонов прямого парка.

С. КОЗИНЦЕВ.

Бойцы семилетки

БРИГАДИР ПОДАЧИ

Идет обычная трудовая смена. В мартенах кипит сталь. Судьбу сверхпланового металла решают не только сталевары и подручные, а качество стали зависит не только от мастеров. Строго говоря, успех печных бригад решается на шихтовом дворе. От четкой подачи составов с сырьем многое зависит. Это отлично понимает бригадир по подаче Евгений Соболев.

Маленький паровозик без особого труда равномерно подает в открылок 22-й печи состав с металлоломом. За погромыхивающими мульдами идет бригадир подачи. Соболев не обязан сопровождать составы, но если у человека болит душа за производство, он не усидит на месте. Будь у тебя семь пядей во лбу, даже тогда без тесной связи с производством ты малого достигнешь. Вот почему идет в цех бригадир Евгений Соболев.

Составитель отцепил паровоз и тот, выдыхая клубы дыма, ушел на шихтовый двор. Бригадир окинул взглядом свой участок.

— 21-я кончает завалку, — заметил он, — надо поторопить ребят, чтобы поскорее подали второй состав.

Увидев бригадира, машинисты шихтового двора шутят:

— Ты у нас неуловимый, Евгений, только что был в цехе и уже здесь...

— Работы сегодня много,— ответил Соболев, — сами видите, что не успеваем ставить составы на запасной путь, так что не подводите сталеваров...

Машинистов просить не надо: раз сталевары ждут — будут составы. Спорится в их руках работа, легко вздыхает бригадир. И у всех на душе приятно оттого, что рабочая смена прошла хорошо. Впереди еще не одна смена и нет сомнения в том, что успех не будет редким гостем в третьем мартеновском. Нет сомнения потому, что в цехе работают такие люди, как бригадир по подаче Евгений Соболев.

А. БУРЕ.

Дневник соревнования

Положение тревожное

Тревожные дни переживает доменный цех. Коллектив коммунистического труда с планом не справляется. Пять печей цеха имеют долг. В частности, восьмая домна с первых дней января задолжала свыше тысячи тонн чугуна. На уровне планового задания идет только первый блок печей.

Причина отставания кроется в нехватке сырья. Неудовлетворительная работа доменщиков сказывается и на ритме сталеплавильных цехов.

Из мартеновских коллективов сверхплановую сталь имеет только третий цех.

Неважные дела у сталеплавильщиков первого мартеновского. Только бригады 26, 27, 30 и 33-й печей работают успешно. В целом цех имеет большой долг.

Несколько улучшил за последние дни производственные показатели второй мартеновский цех.

Ведущие цехи комбината плохо начали новый год. Время еще есть, чтобы отыграть упущенное на старте. Надо до конца месяца ликвидировать долг по чугуну и стали. Думается, что эта задача по плечу металлургам Магнитки.

НА СНИМКЕ: ОДИН ИЗ ЛУЧШИХ ДЕЖУРНЫХ СЛЕСАРЕЙ ПЕРВОЙ БРИГАДЫ ТРЕТЬЕГО БЛЮМИНГА КОМСОМОЛЕЦ МИХАИЛ ДЕНИСОВ.

Фото Е. Карпова.

Литейщики в новом году

Удачно начали новый год обрубщики чугунолитейного цеха. Бригада обрубщиков крупного литья в составе тт. Монахова, Юзвака и Поздеева ежедневно выполняет норму выработки на 140 процентов. Не отстает от опытных рабочих и молодой обрубщик Юрий Сосновский, который также значительно перевыполняет сменные задания.

Быстро освоил профессию обрубщика изложниц и М. Максимов. Норму выработки молодой рабочий регулярно выполняет на 130—132 процента, обеспечивая при этом отличное качество изложниц.

М. СКАТЕРНАЯ.

НА ГОРИЗОНТАХ ГОРЫ МАГНИТНОЙ

По перемычке между горой Магнитной и горой Ай-Дарлы к приемным бункерам рудообогатительных фабрик, словно по конвейеру, бегут рудные поезда. Напряженно в эти дни у истоков этого конвейера — на горизонтах рудника. В пределах ста с небольшим процентов идет добыча руды горняками. А вот смена экскаваторщиков, руководимая горным инженером Прокофием Федоровичем Прошиным, вырвалась далеко вперед. Только за 14 января этот дружный коллектив добыл сверх плана 70 тяжеловесных вагонов богатой железной руды. Две с половиной тысячи тонн—доля экскаваторщиков Петра Адаева и Михаила Кирюхина.

Горный диспетчер Леонид Петрович Бедрин работал исключительно четко, именно он обеспечил ритмичную работу всего рудничного конвейера.

Горняки стремятся возместить нехватку привозного сырья.

На карьере АГАПОВСКОМ

Коллектив Агаповского карьера с первых дней нового года достиг высоких производственных показателей. За четырнадцать январских суток горняки произвели сверх плана 2800 тонн известняка, 915 тонн обожженного доломита и 120 тонн извести.

Образцы труда на дробильной фабрике показывает смена Тимофея Семеновича Никулина, которая с начала месяца раздробила 2900 тонн известняка и доломита дополнительно к заданию.

На горном участке самоотверженно несет трудовую вахту бригада Анатолия Григорьевича Погорельского, записавшая на сверхплановый счет 2400 тонн горной массы.

Хороший темп взял с начала месяца коллектив Агаповского карьера, взял и продолжает трудиться по-ударному.

Экономичный рекуператор

В четвертом листопрокатном цехе внедрено в производство ценное предложение. Бригадир каменщиков Александр Дмитриев, старший мастер нагревательных колодцев Николай Лаушкин, мастер Рувим Зайцев и другие товарищи предложили заменить восьмирядный керамический рекуператор на семирядный с защитой верхнего ряда.

Средняя стойкость прежнего рекуператора не превышала 16 месяцев. Срок службы нового превысит 20 месяцев. Главное достоинство новинки — высокая экономичность, достигающая годовой экономии 224,570 рублей.

Семирядный экономичный рекуператор внедрен в производство.

П. АНИСИМОВ.