

Магнитогорский МЕТАЛЛ

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

№ 74 (3889)
Год издания 25-й

ВОСКРЕСЕНЬЕ, 21 июня 1964 года

Цена 1 коп.

ОГНЕЗАЧИСТНАЯ НАЧИНАЕТ РАБОТАТЬ

работу вырубщиков, переложить такую трудоемкую операцию, какой является удаление пороков на металле, на плечи машины. И вот группа инженеров, техников и рабочих сконструировала и построила огнезачистную машину, которая будет очищать металл от пороков прямо в потоке, на обжимном стане. Машина установлена на третьем блюминге.

18 июня на огнезачистную машину был подан кислород. Началось ее горячее опробование. Близко то время, когда машина начнет нормальную работу.

С пуском в эксплуатацию машины огневой зачистки металла резко вырастет производительность труда обжимщиков и других прокатчиков, освободятся от тяжелой работы многие десятки людей, занятых сейчас удалением пороков с металла. Эта универсальная установка может производить зачистку как квадратной, так и сложной заготовки.

Прокатчики и механики нашего комбината долго думали над тем, как бы облегчить

НАШ ВКЛАД

Напряженно работают в эти дни сталеплавыльщики второго мартеновского цеха.

Особенно успешно идут дела у наших соседей — бригады сталеваров тт. Богачева, Студеникина, Анисимова и Рубанова, работающих на 11-й печи. За 18 дней июня они выплавляли дополнительно к плану 1 тысячу 539 тонн стали — больше, чем бригады других печей.

Хороших показателей добились бригады четвертой печи, возглавляемые сталеварами тт. Аверьяновым, Сотниковым, Глазковым и Корчагиным. Эти бригады с начала месяца дали свыше тысячи тонн металла сверх плана.

Коллектив нашей печи, возглавляемый сталеварами тт. Ладановым, Уличевым, Хвалевым и мною, в июне уже выплавил дополнительно к плану 629 тонн стали.

И. ГЛУХОВ,
сталевар 10-й печи второго мартеновского цеха.

ОБЯЗАТЕЛЬСТВА мартеновцев шестой печи

Дорогие товарищи тагильчане! Мы получили ваше открытое письмо.

Коллектив нашей печи воспринял ваш новый вызов на соревнование с воодушевлением. Мы понимаем, что вскрытые резервы производства выплавки стали еще более умножат богатства и мощь нашей Родины.

Наш коллектив, обсудив ваше предложение о возобновлении социалистического соревнования за лучшее использование мартеновских печей, берет на себя следующие обязательства:

выдать сверх плана 1964 года 2 ТЫСЯЧИ 300 ТОНН СТАЛИ;

в 1964 году СОКРАТИТЬ ПОТЕРИ МЕТАЛЛА НА 10 ПРОЦЕНТОВ против 1963 года;

за счет бережного ухода за печью УМЕНЬШИТЬ ЕЕ ПРОСТОИ НА 0,5 ПРОЦЕНТА против 1963 года;

внедрить в производство НЕ МЕНЕЕ ТРЕХ РАЦИОНАЛИ-

ЗАТОРСКИХ ПРЕДЛОЖЕНИЙ;

постоянно повышать свои технические и общественно-экономические знания и ДОБИТЬСЯ В 1964 ГОДУ ЗВАНИЯ «КОЛЛЕКТИВ КОМУНИСТИЧЕСКОГО ТРУДА»;

чтобы достойно встретить традиционный всенародный праздник — День металлурга — коллектив нашей печи обязуется ВЫПЛАВИТЬ К ЭТОМУ ПРАЗДНИКУ 400 ТОНН СТАЛИ СВЕРХ ПЛАНА.

По поручению коллектива шестой печи мартеновского цеха № 2 Магнитогорского металлургического комбината сталевары:

В. ЛЫЧАК, М. СОКОЛОВ, А. КОВАЛЕВСКИЙ, Ф. СЕРГЕЕВ.

Открытое письмо сталеваров печи № 15 Нижне-Тагильского комбината опубликовано в нашей газете 12 июня.

СЕГОДНЯ ДЕНЬ ЗДОРОВЬЯ
Идет трудовая вахта
Вызов тагильских сталеваров
принят
Огневая зачистка металла
в потоке

Сталь идет по графику

В мартеновских цехах работа каждой печной бригады оценивается количеством и качеством сваренного ею металла.

У нас оценка работы бригады мартеновских и электроплавильной печей несколько иная. Главным фактором является качество стали, количество выплавленного металла у нас в счет не берется. Важно, чтобы его было выплавлено столько, сколько нужно для обеспечения производства цеха, чтобы он был выпущен строго по графику.

Выполнение графика долгое время было у нас большим местом. Наши сталевары и мастера никак не могли построить свою работу так, чтобы, не в ущерб качеству, металл был сварен именно к тому времени, когда он нужен. Борьба за точное выполнение графика шла непрерывно и упорно.

Первыми добились выпуска плавков строго по графику старый

сталевар коммунист Павел Моисеевич Шевченко и сталевар Александр Николаевич Чернев. Им помог опыт, хорошие знания всех процессов сталеплавильного производства. И сейчас эти товарищи упорно учатся, повышают свою квалификацию.

Сейчас в нашем коллективе идет соревнование за достойную встречу Дня металлурга. Благодаря этому мы добиваемся высоких производственных показателей. Например, план первой половины июня сталеплавильный участок выполнил на 106 процентов. Отличились в труде многие товарищи, но особенно хорошо работают сталевары тт. Шевченко, Чернев, Немкин, разливщик металла Василий Гаманович.

М. БАБЕНКО,
старший мастер
сталеплавильного участка
фасонно-вальцесталелитейного цеха.

На новой домне — последние приготовления СУШКА ЗАВЕРШЕНА

Сушку мощной доменной печи довелось начать нашей горновой бригаде. Постепенно агрегат нагревался до необходимой температуры, превысившей на печи 700 градусов, а на колошнике — 320 градусов. Для сушки домны была составлена специальная инструкция, которая полностью выдержана. Важная предпусковая операция прошла строго в соответствии с намеченной программой.

Таким образом, кладка гигантской печи просушена и постепенно охлаждается.

После испытания оборудования начнется загрузка домны, затем пойдет первый чуган!

Д. КАРПЕТА, старший горновой новой домны.

Новые достижения

Доменщики третьей печи изо дня в день добиваются все новых и новых хороших технико-экономических показателей. Работающие на печи бригады мастеров производства тт. Фефанова, Жар-

кова, Базулева и Федотова добились того, что сейчас с каждого кубического метра объема агрегата выплавляют почти по две тонны чугуна хорошего качества.

А. ВИКТОРОВ.

Сдан кожух

Коллектив участка «Уралстальконструкции», возглавляемый прорабом Владимиром Козловым, сдал в эксплуатацию кожух новой доменной печи с прилегающими к нему площадками. Эксплуатационники подписали акт, поставив оценку «хорошо» работе монтажников стальных конструкций.

А. ЩЕРБАКОВ,
инженер технадзора
«Уралстальконструкции».

Завершил все работы на печи коллектив участка «Теплоизоляция». Последнее задание — изоляция труб аппаратуры контрольно-измерительных приборов — выполнила бригада Натальи Шабурниковой.

Н. ПЕРЕТРУХИН,
начальник участка
«Теплоизоляция».

Аварии нашли прописку

13 июня первая бригада стана «300» № 1 заступила на смену с намерением выполнить график и прокатать металла больше, чем планировалось. Ничего не скажешь, намерение хорошее.

Однако, как говорится в известном изречении, «суждены нам благие порывы, но свершить ничего не дано». Для того, чтобы успешно работать, надо заранее подготовиться к этому, хорошо проверить все оборудование, настроить его. Этого сделано не было. Почти в самом начале смены обнаружилось, что барахлит верхний валок шестой клетки. Если рассудить здраво, надо бы прекратить прокатку металла, устранить неполадки в клетке.

Но начальник смены т. Павлов и старший вальцовщик Г. Жестовский, осмотрев клетку, приняли другое решение:

— Валки выдержат. Будем продолжать катать.

И «катали». При задаче

очередной штуки в клетку полетел верхний валок: его сломали. Руководители смены испугались: как так, почему не выдержали валки? Пока думали да гадали, почему получилась авария, стан стоял, время шло. Выполнение графика было сорвано, потеряли целых полчаса.

Гоголевский герой, кучер Павла Ивановича Чичикова Селифан говорил по поводу очередной аварии с экипажем: «Каждый раз на этом самом месте». Нечто подобное происходит и в сортопркатном цехе. Поломки валков здесь довольно частое явление. Казалось бы, уже первые такие случаи должны были насторожить сортопркатчиков. Но где там! Валки продолжают ломать по одним и тем же причинам.

Именно аварии, являющиеся следствием благодушия и беспечности, поставили прокатчиков стана «300» № 1 в число самых отстающих коллективов комбината.

План первой половины июня они далеко не выполняли. Велик процент брака и выпуска второсортной продукции. Особенно много брака и металла второго сорта выпустила третья бригада (начальник смены т. Никифоров, мастер производства т. Осколков, старший вальцовщик т. Кувшинов, старший сварщик т. Брябин).

Прокатчики стана «300» № 3 работают несколько лучше. У них более высокий процент выполнения плана. Однако аварии и здесь имеют место. Например, 14 июня во время работы третьей бригады (начальник смены т. Соловьев, мастер производства т. Кузнецов) собрали штуку в 5—6 клетках. Клетки были выведены из строя на целых 20 минут. Повинны в этом вальцовщики во главе со старшим вальцовщиком т. Хоботевым. Предавись беспечности, они «просмотрели» неправильный ход штуки и своевременно не приняли мер к устранению неполадки.

Особенно много аварий и неполадок на стане «500». 15 июня во второй бригаде (начальник смены т. Касьянов, мастер производства т. Громов) задали одновременно две штуки в восьмую клетку. Старший вальцовщик т. Строев объяснил это явление очень просто: «Бывает». А из-за этого «бывает», другими словами, из-за вопиющей безответственности, приводятся в негодность валки, простаивает стан. В данном случае стан простоял 15 минут.

Между прочим, вторая бригада стана «500» бьет рекорды по аварийности. Только за один день, 15 июня, здесь имели место три аварии. Сварщики нагревательных печей «посадили» стол в третьей печи. Стан простоял 20 минут. Спустя некоторое время те же сварщики сварили металл. Новый простой стана — 30 минут. Странно, что старший сварщик А. Иванов не видит в авариях особой беды, утверждая, что это могло произойти и в других бригадах, что в печь не полезешь и не помотришь, как она работает. Недавно в той же второй бригаде сварили металл в

первой печи и стан снова простоял 30 минут. В первой бригаде (начальник смены т. Клементьев, мастер производства т. Металличенко, старший вальцовщик т. Ильков) выбили плиту перед девятой клеткой и стан простоял 15 минут. В тот же день в третьей бригаде (начальник смены т. Прилуцкий, мастер производства т. Трушкин) сломали сбрасыватель металла и агрегат остановился на 20 минут.

Аварии — недопустимое явление вообще. Тем более они недопустимы сейчас, когда идет упорная борьба за присвоение предприятия высокого и почетного звания коммунистического. Начальник сортопркатного цеха т. Судakov, начальники станов тт. Рабинович, Кривошеков, Есиков, руководители партийной, профсоюзной и комсомольской организаций, весь коллектив сортопркатчиков должны понять, что так дальше работать нельзя. Нужно отрешиться от благодушия и объявить беспощадную борьбу авариям, ибо аварии — бич производства.

В. БОРОДАВИН.