

На уровне 1965 года

Четко по графику

Ровно, без отставаний работают все бригады листопркатного цеха № 2. Металл отгружается четко, по графику. За первую декаду декабря листопркатчики отправили свыше 300 тонн листа сверх задания. Хорошо работают травильщики. Впереди, как и в ноябре, линия № 3, где старшим травильщиком С. М. Шеметов.

Опережая время

Многие передовые экскаваторщики рудника горы Магнитной трудятся в счет будущего года. Перешагнули рубеж 1964 года машинисты мощных экскаваторов П. Адаев, М. Кирюхин, И. Пугачев и другие. Каждый из них имеет на своем сверхплановом счету более 2 тысяч тонн руды. Благодаря успехам передовиков, коллектив рудника имеет на своем счету около 40 тысяч тонн продукции, выданной дополнительно к заданию.

Отстающих нет

ОГНЕУПОРЩИКИ ПРОДОЛЖАЮТ УЛУЧШАТЬ СВОИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ. ЗА 13 ДНЕЙ ВЫДАНО СВЕРХ ПЛАНА 400 ТОНН ШАМОТНЫХ ИЗДЕЛИЙ. НА 109 ПРОЦЕНТОВ ВЫПОЛНИЛ ПЛАН КОЛЛЕКТИВ ДИНАСОВОГО ПРОИЗВОДСТВА. КАК И В НОЯБРЕ, ВСЕ БРИГАДЫ ПЕРЕВЫПОЛНЯЮТ ЗАДАНИЯ.

△ △ △



НА СНИМКЕ: подручный сталевара мартеновской печи № 33 Александр Ненашев. Фото Т. Ахуньянова.



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

№ 148 (3963)
Год издания 25-й

СРЕДА, 16 декабря 1964 года

Цена 1 коп.

Не только искать, но и использовать резервы

Прошел месяц, подведем итоги

Месяц тому назад на комбинате начался рейд по выявлению и использованию резервов производства. Коллективы многих цехов с творческим подъемом включились в этот поход. Об этом говорит тот факт, что с начала рейда в общекомбинатский штаб поступило свыше тысячи предложений поборников нового.

Впереди листопркатчики третьего цеха. Рабочими и инженерно-техническими работниками этого цеха подано свыше двухсот предложений. Рассмотрены все, принято более половины, реализовано около ста творческих замыслов. Экономический эффект от внедрения предложений превышает 35 тысяч рублей.

Хорошо идут дела у коксохимиков. Работники производства внесли уже около

двухсот предложений, четверть их уже реализована.

Знакомясь с положением дел в этих цехах, невольно обращаешь внимание на активность рабочих. В третьем листопркатном, например, из 177 авторов предложений 127 — рабочие. В коксохимическом производстве из 178 авторов рабочих 156. Во втором мартеновском цехе из тридцати семи идей авторство принадлежит 31 рабочему.

Не следует, однако, закрывать глаза на отстающих. Плохо идут дела в первом и третьем мартеновских цехах. Молчат пока листопркатчики четвертого цеха, сортопркатчики, сорняки, железнодорожники, пркатчики проволочно-штрипсового и ряда других цехов. До конца рейда осталось немногим больше месяца. Пора здесь от слов перейти к делу.

РАБОТНИКИ РЕМОНТНЫХ ЦЕХОВ!

Улучшайте обеспечение цехов комбината более стойкими запасными частями и оборудованием.

От вас во многом зависит ритмичная работа металлургических агрегатов.

НА КОНКУРС „ТВОЙ СОВРЕМЕНИК“

Неисчерпаемый источник творчества

Более 40 творческих предложений, направленных на выявление и использование внутренних резервов увеличения производства, — таков итог двадцати дней массового рейда в обжимном цехе. Двадцать четыре уже внедрены в производство, которые сыграют немалую роль в досрочном выполнении планов шестого года семилетки.

На втором блуминге дорожки цепных шлепперов часто выходили из строя. Механик блуминга Станислав Николаевич Астафьев и конструктор цеха Иван Георгиевич Шибанов предложили изменить конструкцию направляющих дорожек. Вместо ранее применяемого дефицитного швеллера № 16 используется швеллер № 18. Это новшество позволит сократить аварийные простои блуминга на 4—5 часов в год и тем самым увеличить производство проката, сэкономив около трех тысяч рублей.

Ценное предложение подали начальник огнезачистной машины Иван Иванович Алфеев, начальник лаборатории НИИМа и другие авторы. Они предложили в процессе работы огнезачистной машины использовать технологический, вместо технического, кислород. С использованием технологического кислорода намного умень-

шатся затраты на зачистку металла.

Значительно улучшится работа планетарных ножниц, а значит и увеличится их производительность с изменением тахометрической схемы на более совершенную. Ее предложили элентрик блуминга Виктор Владимирович Ветошкин, бригадир элентриков Виктор Константинович Носков и помощник начальника цеха Ана-

толий Ефимович Муриков.

Кроме того, ценные предложения в ходе рейда подали бригадиры слесарей И. И. Ванюшин, Г. И. Шаронов, бригадир элентриков А. М. Шарганов и многие другие рабочие цеха. В цеховую комиссию с каждым днем поступают все новые и новые рационализаторские предложения. Резервы производства неисчерпаемы.

А. ЛЮБИМОВ, мастер.

Сдерживает адьюстаж

Листопркатчики настойчиво борются за выполнение социалистических обязательств. Впереди идет коллектив среднелистового стана (начальник П. И. Плотников). На счету бригад стана более 1600 тонн листа, прокатанного сверх плана. Одно беспокоит коллектив: задерживается сдача продукции. Сдерживает адьюстаж. Из-за нехватки площадей медленно идет отделка металла.

Помогла смекалка

Когда в основной механический цех поступил заказ на изготовление сит для углеобогатительных фабрик коксохимического производства, станочники вначале даже растерялись. Еще бы — предстояло изготовить 800 сит для безвозвращающегося элеватора. А каждое такое сито изготавливалось в цехе 3 смены. Таким образом, для выполнения заказа пришлось бы потратить 2400 смен! То есть два с половиной года!

Как выйти из положения? Решить эту проблему в первую голову предстояло цеховым рационализаторам. Кому, как не им находить самые неожиданные возможности в решении технических задач.

Сложность творчества заключалась в том, что нужно было сократить срок изготовления сит по крайней мере раз в десять, не меньше. Но конструктору Василию Коневу уже не раз доводилось осуществлять смелые рационализаторские замыслы. И на этот раз он нашел способ выполнить заказ коксохимиков за полтора месяца вместо двух с половиной лет. Эту проблему

он решил вместе с заместителем начальника цеха Александром Шемявичем.

Василий Конев нашел возможным использовать для изготовления сит штамповочный пресс. Штамповать подобные детали дело не новое. Но трудность заключалась в том, что толщина металла, обрабатываемого в штампе, равнялась ширине отверстий, пробиваемых в металлической пластинке.

В связи с этим нужно было так разработать технологию, чтобы она обеспечила точность работы штампа. Эту задачу решил Александр Шемявич.

Пресс, имевшийся в цехе, не был предназначен для изготовления сит. Поэтому с учетом требований технологии была переработана конструкция штампа. Сделан специальный сменный инструмент, используя который, можно выполнить заказ коксохимиков.

Так смекалка рационализаторов позволила станочникам сократить срок выполнения важного задания с двух с половиной лет до полутора месяцев.

В. ЛЕОНИДОВ.



Итоги выполнения производственного плана за 10 дней декабря 1964 года по Магнитогорскому, Кузнецкому и Нижне-Тагильскому металлургическим комбинатам (в процентах)

	ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК		ММК	КМК	НТМК
Чугун	100,0	99,1	102,2	Кокс	89,8	100,3	101,2	Агломерат	102,5	94,7	82,0
Сталь	96,8	100,7	102,5	Руда	112,1	93,0	81,0	Огнеупоры	113,0	102,2	99,9
Прокат	94,8	93,2	74,4								

Итоги выполнения производственного плана за 10 дней декабря 1964 года по цехам и агрегатам (в процентах)

	ММК		КМК		НТМК
Мартеновский цех № 2	100,2	Мартеновский цех № 1	101,6	Мартеновский цех № 1	99,4
Мартеновский цех № 3	95,2	Мартеновский цех № 2	99,2	Мартеновский цех № 2	103,7
Обжимной цех	101,6	Обжимной цех	102,7		
Копровый цех	102,7	Копровый цех	107,0		
ЖДТ	97,7	ЖДТ	93,0	ЖДТ	96,4

ПОСТОЯННО УЛУЧШАТЬ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ,

РАБОТАТЬ РЕНТАБЕЛЬНО

Мартенам — качественное железорудное сырье

Страница организована
внештатным
отделом
редакции.
Заведующий
отделом
Н. И. Лопухов

В настоящее время для покрытия потребностей мартеновских цехов в железорудном сырье горное управление поставляет около 77 процентов агломерата. Остальная часть сырья покрывается за счет поставки мартеновской мытой руды. В ближайшее время доля агломерата в железорудном сырье, поступающего в сталепла-

вильный передел, должна увеличиться до 85—90 процентов.

Выпускаемый аглофабрикой № 4 мартеновский агломерат по некоторым качественным показателям не удовлетворяет требованиям технологии сталеварения и выдается с отступлениями от заводских технических условий. Поэтому насущным вопросом сегодняшнего дня является вопрос улучшения качества агломерата. Отгружаемый мартеновским цехам агломерат имеет пониженную механическую прочность, содержит 8—12 процентов мелочи (фракции до 5,0 мм), имеет также большие колебания по железу и основности.

Как известно, одним из важных факторов, определяющих механическую прочность агломерата, является содержание закиси железа. Содержание этого соединения в агломерате, выдаваемом аглофабрикой № 4, колеблется в пределах 15,5—17 процентов. Расход кокса при этом составляет от 6,5—8,5 кг на тонну агломерата. Необходимо отметить, что во второй половине этого года в целях увеличения производительности аглолент производственным персоналом был снижен расход кокса, вследствие чего снизилось содержание закиси железа в агломерате и ухудшилась его механическая прочность.

Для получения агломерата более прочного по своим механическим свойствам и соответствующего техническим условиям по содержанию мелочи необходимо расход кокса на тонну готового агломерата иметь не менее 8,5 кг, а содержание закиси железа не менее 17 процентов. Что касается получения ровного агломерата по содержанию железа и основности, то здесь необходимо создать условия для получения ровного сырья. Аглофабрика № 4 в шихту расхо-

дует половину местного концентрата и половину привозного. Существующий график подачи привозного концентрата не всегда выдерживается. Неритмично работает склад концентратов. Кроме того, неполное заполнение или отсутствие запасов руды в шихтовых бункерах резко снижает ровность агломерата по всем качественным показателям. Незначительное увеличение подачи кокса в шихту, а также своевременное и полное обеспечение аглофабрики концентратом — все это значительно улучшит производство качественного мартеновского агломерата. Лаборатории агломерации рудоиспытательной станции и ЦЗЛ должны оказать помощь производственникам в отработке технологии по производству мартеновского агломерата. Я имею в виду технологическую инструкцию, которой до сих пор фабрика № 4 не имеет.

Из внешних факторов, влияющих на качественные показатели продукции, необходимо отметить несвоевременную подачу

дункаров под погрузку агломерата. Грузные дункары задерживаются на станциях или при разгрузке в мартеновских цехах, а несвоевременная подача порожняка приводит к перешихтовке с мартеновского на доменный агломерат.

Выпуск мартеновского агломерата должен быть организован ежедневно только в один прием.

Имеются жалобы агломератчиков на поступление замусоренной окалины с листопрокатного цеха (нач. цеха т. Гончаров). Это приводит к нарушению технологии, так как окалина в таких случаях отключается от шихтовки и приходится очищать разгрузочные устройства тарельчатых питателей.

При упорядочении технологии и снабжения аглофабрики ровным сырьем для постоянства шихты агломератчики смогут обеспечить мартеновские цехи качественной продукцией.

П. РУДЕННО,
начальник участка ОТК горного управления.

СТАН ДОЛЖЕН БЫТЬ РЕНТАБЕЛЬНЫМ

Толстолистовой стан «4500» работает перентабельно. Об этом листопрокатчики говорят на всех собраниях и технических совещаниях.

Цех ежемесячно теряет от 75 до 80 тысяч рублей только на отгрузке листа без обрези продольных кромок. Руководству цеха следовало бы поработать над внедрением мероприятий, направленных на уменьшение потерь.

Обрезь продольных кромок — это лишь одна из причин нерентабельной работы стана. Есть и другие, которые ждут своего решения. Немалую роль в борьбе за рентабельность могло бы сыграть общественное конструкторское бюро. Спрашивается, почему бы ОКБ не сконструировать стеллажи с механизированной порезкой горячих листов? При желании общественники могли бы заняться этим делом, но начальнику стана А. А. Носенко и старшему мастеру Ю. Г. Неклюдову никак не удается разбудить творческую активность общественного конструкторского бюро.

На стане нет точности в исполнении заказов. Вот несколько характерных примеров.

Второго декабря смена мастера т. Кудрицкого должна была по заказу заготовить прокатать лист размером 50×2500×4500. Таким дол-

жен был получиться лист, но порезали так, что длина его колебалась от 4900 до 5000 миллиметров.

На следующий день по заказу харьковчан был изготовлен лист, длина которого на 300—450 мм превзошла требуемую. На 300—400 мм оказались длиннее листы, которые заказал один из заводов Брянска.

Таких примеров можно привести много. Все они пагубны для цеха тем, что продукцию после стана приходится дополнительно резать на адьюстаже, а это дополнительные затраты средств, неоправданные потери металла.

Встречаются иногда и такие факты, когда начальник адьюстажа т. Пестряев почему-то изменяет заказ и вместо требуемой формы заказ оформляет формой П. Это, во-первых, не то, что нужно потребителю, а, во-вторых, снижается стоимость тонны металла на 15 процентов.

«Узким» местом на стане «4500» является порезка листов. Нет механизированной порезки и это плохо. Инженерно-технические работники и рационализаторы цеха должны решить эту и другие проблемы, которые помогут стану работать рентабельно.

Э. КРЕЙН,
начальник участка ОТК
листопрокатного цеха.

Прокат зависит от арматуры

В сортопрокатном цехе за последнее время достигнуты некоторые улучшения в деле повышения качества профиля. На станах постоянно корректируется калибровка, совершенствуется конструкция валковой арматуры, руководители агрегатов и обслуживающий персонал больше внимания уделяют качеству продукции.

К сожалению, не обходится еще без срывов. Восемнадцатого ноября, например, в смене т. Будана при прокатке на экспорт швеллера № 12 на нескольких контрольных пробах были обнаружены глубокие риски, портящие внешний вид проката. Хотя и были приняты соответствующие меры, но часть металла получилась с дефектом.

Пять дней спустя, на стане «300» № 1 прокатывалась на экспорт полосовая сталь 80×16. Прокатчики дважды останавливали агрегат для устранения причин, вызывающих появление рисок.

Огорчает тот факт, что такие примеры не единичны. Естественно, прокатчики волнуют первопричины происходящего. Ясно, что в какой-то степени виноват обслуживающий персонал, но главное зло заключается в плохом обеспечении сортопрокатного цеха качественной арматурой.

Поставляемые цеху конструкции валковой арматуры из-за неизбежной неравномерной выработки приводят к прилипанию частиц металла и окалины к арматуре, что в свою очередь вызывает риски или царапины на прокатываемом профиле. В связи с этим обслуживающий персонал обязан своевременно обнаружить и заменить изношенную деталь, а это делается не всегда.

До сих пор много работающей арматуры изготавливается в цехе кустарным способом, что никак не может соответствовать всем требованиям, предъявляемым к ней.

Управление главного механика комбината в отдельных случаях заявки цеха на изготовление арматуры не выполняет по два-три года. Подобные казусы — нередкость для прокатчиков стана «300» № 1. Для нормальной работы комбината, для устойчивого

повышения качества выпускаемой продукции необходимо повседневное внимание прокатчиков и механиков к вопросам обеспечения станах качественной валковой арматурой.

М. ИВАНЕНКО.

НА ПЕРЕДНЕМ КРАЕ СЕМИЛЕТКИ

Хорошими производственными успехами ознаменовался ноябрь доменщики восьмой печи, возглавляемые мастерами тт. Очковским, Лежневым и Крестниковым. На каждую тонну выплавленного чугуна они израсходовали значительно меньше кокса чем коллективы других агрегатов.

НА СНИМКЕ: мастер восьмой печи П. М. Очковский. Фото Е. Карпова.



держания побочных примесей. Однако из-за небольших недостатков, зависящих от работников 1-го цеха улавливания, не введены в эксплуатацию дополнительные отстойники и к и для маточного раствора.

Затягивается ввод в эксплуатацию сушилки сульфата в кипящем слое на двух химических блоках, еще намечены работы по установке перемешивающих устройств в сатураторах для получения более крупного кристаллического сульфата.

Осуществление всего этого даст возможность получать сульфат аммония крупнокристаллический, без содержания примесей.

А. ЦЫГАНКОВ,
контролер.

Металл