

Советские металлурги! Улучшайте использование мощностей металлургических и горнорудных предприятий, совершенствуйте технологию производства! Добивайтесь выполнения планов по всей номенклатуре каждым предприятием! Дадим стране больше чугуна, стали, проката, цветных металлов!

(Из Призыва ЦК КПСС к 37-й годовщине Великой Октябрьской социалистической революции).

СЛОВО МЕТАЛЛУРГОВ КУЗНЕЦКОГО КОМБИНАТА



Смена, которой руководит тов. Залогин, лучшая в среднесортном цехе. НА СНИМКЕ группа передовых рабочих этой смены (слева направо): партнёр, дежурный электрик по краям А. И. АНАНЬЕВ, резик И. А. МАШКОВ, автогеновырубщик Н. Д. БУШИН, сварщик Т. П. БЕДАРЕВ, резик В. К. КОЗЛОВСКИЙ.

Фото П. Дуплинского.

Резервы приведены в действие

В прошлом году коллектив бригады № 3 среднесортного цеха, как и весь кол-lectiv цеха, не выполнил государственного плана по товарному прокату. Объясняется это прежде всего внеплановыми простоиами стана, большим количеством брака и авариями, слабой трудовой и технологической дисциплиной, частым отсутствием металла из обжигового цеха.

В начале года бригада № 3 взяла на себя обязательства перевыполнить задания. Однако в январе в связи с ремонтом доменных печей и режимом ограничением газа мы значительные отставали. Необходимо было вскрыть все резервы, чтобы покончить с отставанием и ликвидировать образовавшийся за нас долги.

Где бились наши возможности? Они имелись прежде всего в прокатке металла крупных по тоннажу заготовок, причем без повторения их в течение месяца. Это разо сокращает простои стана на перевалках и переходах с одного профиля на другой. Между тем в прошлом году нам приходилось возвращаться к одному и тому же профилю по 2—3 раза в месяц, что свидетельствовало о неправильном планировании производства. Более четкое планирование в этом году позволило нам ликвидировать 39 лишних перевалок и сократить на этом 78 часов. Стан получил возможность выдать около 10 тысяч тонн дополнительного готового проката.

Большие резервы скрываются в широком распространении опыта передовых рабочих. В цехе был изучен опыт вальцовщиков бригады № 3 тт. Грабов, Ильинина, правильщиков рельсово-делки тт. Аверьянова, Волкова, Загородникова, правильщиков ролевых правильных машин тт. Суторова, Поликарпова, старшего сварщика нагревательных печей тов. Дрыгина, старшего вальцовщика тов. Нигарева. Помимо собранных материалов в цехе организованы школы по профессиям. Результаты их работы быстро дали себя знать — производительность труда на отдельных участках возросла на 20 проц.

Обмен опытом работы между среднесортными Кузнецкого и Магнитогорского металлургических комбинатов позволяет перенимать друг у друга все новое и передовое. Так, например, узким местом у нас является порезка уголов на ножницах. Помощник начальника цеха по обработанию тов. Коротких был командирован в Магнитогорск для изучения опыта. Сейчас по чертежам магнитогорцев винтируется установка упоров перед ножницами. Это облегчит условия труда рабочих и увеличит производительность оборудования. Изучен также опыт работы рельсовых отделок на Магнитогорском комбинате. Он будет применен у нас. Привезены из Магнитогорска чертежи на механизацию обработки рельсов. Их использование способствует ручной труду.

В свою очередь магнитогорцам передан чертеж и описание по передвижению крановых аппаратов перед кранами и способ удаления окапиц из-под рольгангов.

В нашем цехе перешли на прокатку углока, рудничных рельсов по новым, более рациональным калибровкам, прошли другие организационные и технические мероприятия. Широко развернулось в бригаде социалистическое соревнование. Изучен также опыт работы рельсовых отделок на Магнитогорском комбинате. Он будет применен у нас. Привезены из Магнитогорска чертежи на механизацию обработки рельсов. Их использование способствует ручной труду.

Следует сказать, что у нас еще немало недостатков. Не изжита аварийность, не использованы большие резервы по сокращению простоев стана, снижение брака.

Мы еще полностью не освоили автоматизацию работы стана, допускаем случаи

нарушения трудовой и технологической дисциплины.

Но имеются у нас и недостатки, не зависящие от коллектива цеха. Не выдерживаются нормативы запаса металла из склада заготовок. Снижение его в значительной степени ухудшает работу стана.

Часто автогеновырубщики прощаются из-за отсутствия кислорода.

Недостаток вагонов приводит в перегрузку на складе готовой продукции, в результате чего продукция ломается, гнетется, приходит в негодность или идет на дополнительный пере-

дел.

Коллективом склада заготовок, руководимым мастером смены тов. Довзевым И. З., добился хороших качественных показателей. Простой стана по вине склада заготовок полностью ликвидированы. Такие автогеновырубщики, как тт. Шкельный, Бушин, из месяца в месяц выполняют нормы на 140—160 процентов, добиваясь ходового качества продукции.

Коллектив стана, руководимый мастером смены тов. Суховым, систематически сокращает простои, повышает производительность горячих сталей, настойчиво борется за снижение брака. Соревнование, широко развернувшееся между сварщиками, вальцовщиками стана и коллективом резчиков, позволяет лучше возвращать резервы, быстрее ликвидировать недостат-

Варить сталь быстрее и лучшего качества

В этом году коллектив первого маркетовского цеха Кузнецкого металлургического комбината энергично развернул борьбу за досрочное выполнение годового плана.

За девять месяцев производительность труда в цехе возросла на 2,2 процента. Резко увеличился выпуск скоростных плавок и сократил простои на холодных и горячих ремонтах, цех дал стране тысячи высококачественной стали дополнительно к плану. Экономия государственных средств достигла 500 тысяч рублей. 52 процента всех плавков выпущены скоростными методами, — это на 22 проц. больше, чем в прошлом году.

Особенно хороших успехов в этом году добились стальвары первой маркетовской печи тт. Чалков, Ляхов, Голенищенко, четвертой — тт. Тимохин, Ануфриев. Каждый из них имеет более тысячи тонн сверхплановой стали.

Смена, которой руководит тов. Залогин, лучшая в среднесортном цехе. НА СНИМКЕ группа передовых рабочих этой смены (слева направо): партнёр, дежурный электрик по краям А. И. АНАНЬЕВ, резик И. А. МАШКОВ, автогеновырубщик Н. Д. БУШИН, сварщик Т. П. БЕДАРЕВ, резик В. К. КОЗЛОВСКИЙ.

Фото П. Дуплинского.

ки, поднимает ответственность за выполнение взятых обязательств.

Так, коллектив сварщиков нагревательных печей воспитал в своих рядах таких производственников, как тт. Дрыгина, Бедарев, Тетерин, которые по итогу считаются лучшими в коллективе цеха. Коллектив вальцовщиков, сократив простои на перевалках и стана, и работая на максимальных скоростях, увеличил производство в горячий час, добился резкого роста выпуска продукции. Вальцовщики тт. Акулов, Филиппов не только сами хорошо работают, но и систематически пересматривают все резервы, чтобы покончить с отставанием и ликвидировать образовавшийся за нас долг.

Где бились наши возможности? Они имелись прежде всего в прокатке металла крупных по тоннажу заготовок, причем без повторения их в течение месяца. Это разо сокращает простои стана на перевалках и переходах с одного профиля на другой. Между тем в прошлом году нам приходилось возвращаться к одному и тому же профилю по 2—3 раза в месяц, что свидетельствовало о неправильном планировании производства. Более четкое планирование в этом году позволило нам ликвидировать 39 лишних перевалок и сократить на этом 78 часов. Стан получил возможность выдавать около 10 тысяч тонн дополнительного готового проката.

Большие резервы скрываются в широком распространении опыта передовых рабочих.

В цехе был изучен опыт вальцовщиков бригады № 3 тт. Грабов, Ильинина, правильщиков рельсово-делки тт. Аверьянова, Волкова, Загородникова, правильщиков ролевых правильных машин тт. Суторова, Поликарпова, старшего сварщика нагревательных печей тов. Дрыгина, старшего вальцовщика тов. Нигарева. Помимо собранных материалов в цехе организованы школы по профессиям. Результаты их работы быстро дали себя знать — производительность труда на отдельных участках возросла на 20 проц.

Для дальнейшего увеличения производительности плавок большое значение имеет сокращение простоев на загрузке во время пересечений: укорочение самого процесса загрузки металлической части плавки на начальном проилете. Большую услугу стальплавильщикам могут оказать работники котлового цеха, если они сократят габариты лома до величины попреренного сечения мульта, т. е. до 400—500 мм.

В цехе сейчас очищается недостаток завалочных машин. Вопрос об установке новой машины давно ставится перед руководителями завода, но до сих пор остается нерешенным. Между тем эти завалочные машины не обеспечивают ремонтов на ремонт еще приблизительно через 35 плавок. Эти показатели являются рекордными для однотипных печей Советского Союза с хромомагнезитовыми садками. Таких показателей стальвары добились за

годы из-за отсутствия хороших показателей по стойкости печей. Так, в смене № 5, где стальвары тт. Сапонов, Аверкин, Дроздов, простоял без ремонта 648 плавок, свой печи № 4, где стальвары тт. Чалков, Ляхов, Голенищенко, простояли 460 плавок, и печь остановилась во время

ремонта еще на 15 минут.

Но работу цеха очень влияет резкое колебание содержания в чугуне такого важного элемента, как кремний. Руководители завода должны позаботиться о том, чтобы существующая зарядка инструкция по поставке чугуна маркетовским цехом соответствовала доменщиками, чтобы прекратились имеющиеся сейчас случаи, когда в один момент в миссере маркетовского цеха слипаются чугун с содержанием кремния от 1,3 до 0,3 проц. Это позволяет сократить продолжительность ломов, дает возможность начальникам смен более уверенно шихтовать плавки и четко выполнять графики их выпуска.

Коллектив цеха достоин хороших показателей по стойкости печей. Так, в смене № 5, где стальвары тт. Сапонов, Аверкин, Дроздов, простоял без ремонта 648 плавок, свой печи № 4, где стальвары тт. Чалков, Ляхов, Голенищенко, простояли 460 плавок, и печь остановилась во время

ремонта еще на 15 минут.

Но работу цеха очень влияет резкое колебание содержания в чугуне такого важного элемента, как кремний. Руководители завода должны позаботиться о том, чтобы существующая зарядка инструкция по поставке чугуна маркетовским цехом соответствовала доменщикам, чтобы прекратились имеющиеся сейчас случаи, когда в один момент в миссере маркетовского цеха слипаются чугун с содержанием кремния от 1,3 до 0,3 проц. Это позволяет сократить продолжительность ломов, дает возможность начальникам смен более уверенно шихтовать плавки и четко выполнять графики их выпуска.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича. Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

Вместе с тем нельзя умолчать и о больших упущениях по уходу за печами, об отступлении от правил нормальной эксплуатации.

Резко снизилась в цехе стойкость сводов, выложенных из линзоватого кирпича.

Так, коллектив маркетовской печи № 7, где стальвары тт. Казаков, Беляев, Устинов, выплавлял скоростные плавки за счет сильного износа печи, ослабил ход

стального конуса и сократил производительность труда.

